Opłata pocztowa uiszczona gotówką.

PRZEMYSŁ SZKLANY

CZASOPISMO ZWIĄZKU HUT SZKLANYCH W POLSCE.

Rok IV Warszawa, listopad-grudzień 1938 r. Nr. 11-12 (51-52)

Redakcja i Administracja: Warszawa 1, ul. Chmielna 15, tel. 291-29
Adres telegraficzny: „HUTSZKŁO"
Konto P. K. O. Nr 5.718. — Konto rozrachunkowe Urz. Poczt. Warszawa 1 Nr 754.

Prenumerata wynosi z przesyłką w kraju rocznie zł. 5.—, kwartalnie zł. 1.50. Numer pojedyńczy 50 gr.

T R E Ś Ć:

IMPORT I EKSPORT SZKŁA I WYROBÓW SZKLANYCH

w m-cu wrześniu 1938 r.

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ		WYWÓZ	
		kg.	zł.	kg.	zł.
89710	Szkło rozdrobnione	235	254	—	—
89720	Szkło barwne do powlekania, emalja w kawałkach lub proszku — oprócz osobno wymienionych	19.969	29.604	—	—
89800	Cegiełki, pustaki, płyty, płytki, dachówki ze szkła	736	590	—	—
	Butelki, gąsiory, słoje i t. p. służąc do stałego przechowywania płynów i innych towarów, chociażby z odlanemi lub wyciskanemi literami, napisami, godłami, lecz bez innych ozdób — nierżnięte, nieszlifowane, oprócz osobno wymienionych:				
89910	ze szkła naturalnej barwy butelkowej, oprócz osobno wymienionej, bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	—	—	12.550	10.984
89920	ze szkła półbiałego, białego — bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	4.871	3.368	—	—
89930	ze szkła mlecznego, bronzowego, barwnego (w masie zabarwionego), bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	69	146	—	—
89940	ze szkła wszelkiej barwy z przyszlifowanemi szyjkami, korkami z wyrównanemi brzegami, denkami, naczynia do konserw	885	5.520	—	—
89950	wyroby szklane, objęte Nr. Nr. 89910-89940, z dodatkiem korka lub innych pospolitych materjałów, również oplecione słomą, trzciną, drutem i t. p.	59	138	—	—
89960	Syfony, chociażby z częściami metalowemi i innemi	—	—	—	—
	Wyroby, oprócz osobno wymienionych ze szkła białego, półbiałego — nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, także wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi deseniami, godłami, napisami, lecz bez innych ozdób:				
90010	prasowane lub lane	491	2.056	2	5
90020	dęte gładkie o grubości ścianek powyżej 4 mm.	389	1.106	—	—
90030	dęte inne	3.546	9.355	8.110	24.400
90040	rurki, pręty	25.150	84.988	40	2.934
90050	wszelkie naczynia laboratoryjne, chociażby z podziałkami; ampułki i t. p. wyroby z rurek, oprócz osobno wymienionych	1.661	22.969	4	90
90100	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych ze szkła białego, mlecznego, barwnego	857	2.106	—	—
90200	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych, szlifowane, polerowane, rżnięte — ze szkła białego, mlecznego, barwnego	17	232	—	—
90300	Wyroby ze szkła białego szlifowane, polerowane rżnięte, lecz bez innych ozdób	683	6.387	—	—
	Wyroby ze szkła w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, malowanego, oprócz osobno wymienionych, karbowanego z powierzchnią spękaną (craquele), lodową:				
90410	rurki, pręty	650	2.845	—	—
90420	nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi napisami, godłami, wzorami, lecz bez innych ozdób	1.204	6.885	—	—
90430	szlifowane polerowane, rżnięte lecz bez innych ozdób	104	1.274	—	—
90500	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, półbiałego, w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, matowanego, karbowanego, z powierzchnią spękaną (craquele), lodową oraz wszelkie naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych — wszystko z dodatkiem pospolitych materjałów, niestanowiących ozdób	222	929	—	—
90600	Wyroby ze szkła wszelkiego gatunku, ozdobne, oprócz osobno wymienionych, jako to: z wytrawionemi, matowanemi lub malowanemi wzorami malowidłami, emalją, złoceniem, srebrzeniem, ozdobami z pospolitych lub kosztownych materjałów	255	5.174	19.876	25.876
90710	Szkło w postaci łusek, kulek	30	191	—	—
90720	Soczewki do kieszonkowych lamp elektrycznych	327	892	—	—
90800	Gotowe naczynia do termosów, chociażby posrebrzane	7	122	—	—

(d. c. na str. 3-ej okładki)

d. c. m-ca września 1938 r.

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ		WYWÓZ	
		kg.	zł.	kg.	zł.
90900	Szkiełka do zegarków	3	88	48	858
91000	Mozaika i sztuczne części składowe do mozaiki	—	—	—	—
91110	Wata, przędza — szklane	2	11	—	—
91130	Oczy szklane	28	2.812	—	—
91200	Tkaniny szklane i wyroby z nich; wyroby z waty i przędzy szklanej	3	178	—	—
	Szkło taflowe nieszlifowane, niepolerowane, grubości 5 mm. i mniej:				
91310	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej,—bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 m² i mniej	6.799	2.398	—	—
91311	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 do 0,5 m²	10.848	4.580	—	—
91312	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni powyżej 0,5m²	49.203	19.950	—	—
91320	gładkie, barwne, mleczne — bez wzorów i ozdób	21	206	—	—
91330	wszelkich barw wypukłe, faliste, karbowane, wzorzyste, żyłkowane, matowane	959	1.412	—	—
91340	z upiększeniami, malowidłami; szkła składane w oprawie ołowianej, miedzianej i t. p.	224	1.780	—	—
91350	do wyrobu płyt fotograficznych	—	—	—	—
	Szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. nieszlifowane, niepolerowane, niematowane o powierzchni:				
91410	1000 cm² i mniej	6	15	—	—
91420	powyżej 1000 do 4000 cm²	661	730	—	—
91430	powyżej 4000 do 10000 cm²	2.473	4.933	—	—
91440	powyżej 10000 do 20000 cm²	—	—	—	—
91450	powyżej 20000 do 40000 cm²	—	—	—	—
91460	powyżej 40000 do 70000 cm²	—	—	—	—
91470	powyżej 70000 cm²	—	—	—	—
91500	Szyby lustrzane szlifowane, polerowane, również matowane	37.316	58.094	—	—
91600	Szyby lustrzane i szkło taflowe z brzegiem szlifowanym (biseaute)	63	5.517	—	—
91700	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną	—	—	—	—
91800	Szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p.	—	—	—	—
91900	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną, szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p. — wszystko z brzegiem szlifowanym	156	665	—	—
92000	Lustra gotowe w oprawach z materjałów pospolitych, chociażby pozłacanych, posrebrzanych	95	781		—
92100	Lustra gotowe w oprawach z kosztownych materjałów	—	—	—	—
	Szkło taflowe z wtopioną siatką drucianą, lub z wtopionym drutem — wszelkiej grubości:				
92210	koloru naturalnego, białe	1.012	590	—	—
92220	szlifowane, również zabarwione w masie	—	—	—	—
92300	Szkło taflowe sklejane, chociażby z dodatkiem wkładki celuloidowej lub z innych temu podobnych materjałów	270	1.720	—	—
				—	—
92410	Balony do fabrykacji żarówek	37	1.009	—	—
92420	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, barwnego, przeznaczone do celów technicznych, — bez ozdób, chociażby rżnięte, szlifowane, matowane, z wtopioną siatką	1.202	13.008	—	
		—	—	—	—
	Razem	173.798	307.608	40.630	65.147
89600	Masa szklana w kawałkach do fabrykacji szkła, łom szklany	300.286	25.873	—	—
	OGÓŁEM	474.084	333.481	40.630	65.147

IMPORT I EKSPORT SZKŁA I WYROBÓW SZKLANYCH

w m-cu październiku 1938 r.

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ		WYWÓZ	
		kg.	zł.	kg.	zł.
89710	Szkło rozdrobnione	—	—	—	—
89720	Szkło barwne do powlekania, emalja w kawałkach lub proszku — oprócz osobno wymienionych	2.696	6.009	—	—
89800	Cegiełki, pustaki, płyty, płytki, dachówki ze szkła	—	—	—	—
	Butelki, gąsiory, słoje i t. p. służąc do stałego przechowywania płynów i innych towarów, chociażby z odlanemi lub wyciskanemi literami, napisami, godłami, lecz bez innych ozdób — nierżnięte, nieszlifowane, oprócz osobno wymienionych:				
89910	ze szkła naturalnej barwy butelkowej, oprócz osobno wymienionej, bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	—	—	890	1.415
89920	ze szkła półbiałego, białego — bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	314	444	—	—
89930	ze szkła mlecznego, bronzowego, barwnego (w masie zabarwionego), bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	494	564	—	—
89940	ze szkła wszelkiej barwy z przyszlifowanemi szyjkami, korkami z wyrównanemi brzegami, denkami, naczynia do konserw	369	1.775	—	—
89950	wyroby szklane, objęte Nr. Nr. 89910-89940, z dodatkiem korka lub innych pospolitych materjałów, również oplecione słomą, trzciną, drutem i t. p.	791	1.953	—	—
89960	Syfony, chociażby z częściami metalowemi i innemi	—	—	—	—
	Wyroby, oprócz osobno wymienionych ze szkła białego, półbiałego — nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, także wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi deseniami, godłami, napisami, lecz bez innych ozdób:				
90010	prasowane lub lane	1.043	4.459	885	1.077
90020	dęte gładkie o grubości ścianek powyżej 4 mm.	2.215	7.272	215	1.000
90030	dęte inne	2.400	8.687	23.374	45.938
90040	rurki, pręty	9.144	28.385	15	1.016
90050	wszelkie naczynia laboratoryjne, chociażby z podziałkami; ampułki i t. p. wyroby z rurek, oprócz osobno wymienionych	3.388	36.186	2	25
90100	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych ze szkła białego, mlecznego, barwnego	116	2.412	—	—
90200	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych, szlifowane, polerowane, rżnięte — ze szkła białego, mlecznego, barwnego	18	195	—	—
90300	Wyroby ze szkła białego szlifowane, polerowane rżnięte, lecz bez innych ozdób	559	5.430	3.694	5.265
	Wyroby ze szkła w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, malowanego, oprócz osobno wymienionych karbowanego z powierzchnią spękaną (craquele), lodową:				
90410	rurki, pręty	508	1.909	—	—
90420	nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi napisami, godłami, wzorami, lecz bez innych ozdób	633	5.362	15.454	14.602
90430	szlifowane polerowane, rżnięte lecz bez innych ozdób	81	906	216	166
90500	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, półbiałego, w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, matowanego, karbowanego, z powierzchnią spękaną (craquele), lodową oraz wszelkie naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych — wszystko z dodatkiem pospolitych materjałów, niestanowiących ozdób	660	5.016	—	—
90600	Wyroby ze szkła wszelkiego gatunku, ozdobne, oprócz osobno wymienionych, jako to: z wytrawionemi, matowanemi lub malowanemi wzorami malowidłami, emalją, złoceniem, srebrzeniem, ozdobami z pospolitych lub kosztownych materjałów	94	1.977	12.361	18.386
90710	Szkło w postaci łusek, kulek	0	3	—	—
90720	Soczewki do kieszonkowych lamp elektrycznych	0	1	—	—
90800	Gotowe naczynia do termosów, chociażby posrebrzane	3	55	—	—

(d. c. na str. 5-ej okładki)

Opłata pocztowa uiszczona gotówką.

PRZEMYSŁ SZKLANY

CZASOPISMO ZWIĄZKU HUT SZKLANYCH W POLSCE.

Rok IV | Warszawa, listopad-grudzień 1938 r. | Nr. 11-12 (51-52)

Redakcja i Administracja: Warszawa 1, ul. Chmielna 15, tel. 291-29

Adres telegraficzny: „HUTSZKŁO"

Konto P. K. O. Nr 5.718. — Konto rozrachunkowe Urz. Poczt. Warszawa 1 Nr 754.

Prenumerata wynosi z przesyłką w kraju rocznie zł. 5.—, kwartalnie zł. 1.50. Numer pojedyńczy 50 gr.

Rozwój produkcji szkła szybowego w U. S. A.

(Verres et Silicates Industriels Nr 24/38)

Przed wojną o niepodległość wszystkie wysiłki fabrykacji szkła w Nowej Anglii i w koloniach Centrum Atlantyckiego były bezowocne. Dopiero w końcu XVIII wieku udało się hucie w Bostonie dojść do pewnego rezultatu, również przed 1800 r. uruchomiona została w Pittsburgu huta szklana opalana węglem zamiast drzewem. Obie te huty produkowały szkło taflowe. W tymże mniej więcej czasie założone zostały w okolicach Pittsburga nowe huty produkujące szkło dmuchane, jednak właściwy rozwój tego przemysłu rozpoczął się dopiero w drugiej połowie XIX stulecia, gdy wynalezienie generatorowego gazu, wprowadzenia pieców wannowych i opieka celna poczęły sprzyjać utrwalaniu się tego przemysłu. Pierwsza wanna skonstruowana została w 1888 r. w Pensylwanii. Na skutek dużej opłacalności fabrykacji szkła szybowego wkłady inwenstycyjne wciąż się wzmagały i w 1900 r. istniało już około 100 hut szklanych, z czego 46 w stanie Indiana i 32 w Pensylwanii. Fabrykowano wyłącznie szkło dmuchane. Praca na skutek braku fachowych rąk roboczych była dobrze wynagradzana.

Po długich wysiłkach udało się w roku 1903 J. H. Lubbersowi wynaleźć maszynę do dmuchania szkła taflowego.

Maszyna Lubbersa została zainstalowana przez firmę American Window Glass, w większości hut w U. S. A.

Produkcja szkła została znacznie zwiększona, jakość ulepszona, również uzyskano możność produkcji tafli o dowolnych wymiarach i grubości i jednocześnie koszty produkcji zmalały.

Liczne małe huty które nie mogły zainstalować maszyn, musiały zlikwidować się ewentualnie zostały przejęte przez Window Glass. W roku 1919 przedsiębiorstwo to reprezentowało przeszło połowę amerykańskiej produkcji szkła, z czego 60 — 70% stanowiło maszynowy wyrób szkła taflowego. Z tegoż okresu czasu datuje się wynalazek maszyny do wyrobu butelek Owens'a. Obie te maszyny stanowią początek nowej ery mechanizacji hut szklanych.

Wysiłki w celu znalezienia sposobu produkcji płaskich arkuszy szkła bez potrzeby ich wygładzania w końcu uwieńczone zostały pozytywnym rezultatem. Wprowadzenie w życie dwu systemów Colburn'a i Fourcault'a nastąpiło jednocześnie. Maszyna Colburn'a zainstalowana została w 1917 r. w Charleston, która to huta dzięki bezustannemu inwestowaniu osiągnęła roczną wydajność 150 milionów stóp kw. i wobec czego była największą na świecie. Również dwie inne huty w Shreveport i Lancaster zastosowały system Colburn'a i zostały przejęte przez Libbey-Owens, właścicieli huty w Charleston. Obecnie tylko te huty pracują w U. S. A. podług systemu Colburn'a, pozatem urządzenia Colburna istnieją w Belgii, Francji, Niemczech, Szwajcarji, Hiszpanii, Kanadzie i Japonii.

System Fourcault'a, zainstalowany w Belgii i Czechosłowacji, wprowadzony został w U. S. A. w 1923 r. w Vincennes (stan Indiana) a w 1926 r. sześć innych hut zamieniło nim swój dotychczasowy ręczny wyrób.

Mechaniczne ciągnienie szkła znacznie zwiększyło wydajność produkcji, zmniejszając jednocześnie ilość zatrudnionych robotników, a tym samym cenę kosztu. W okresie lat 1921-25 wzrosła znacznie działalność konstrukcyjna. Produkcja szkła szybowego osiągnęła swe maximum, t. j. 11.340.000 skrzyń à 50 stóp kw., ilość hut natomiast zmniejszyła się szybko, i w 1926 r. istniały tylko 24 przedsiębiorstwa z 32 hutami, które wyprodukowały systemem Lubbers'a 59%, Colburna 29%, Fourcault'a 10% i ręcznie 2%.

Depresja w przemyśle szkła szybowego zaznaczyła się z powodu zmniejszenia się ruchu budowlanego oraz zwiększonego używania szkła lustrzanego już przed 1929 r. Ręczny wyrób znikł w 1929 r., a produkcja podług systemu Lubbers'a spadła do 20%. W ruchu były w tym czasie dwie huty Pittsburgskie.

W roku 1932 depresja osiągnęła swe największe napięcie, przy zdolności bowiem produkcyjnej około miliarda stóp produkcja nie przekroczyła szóstej części i wiele hut zostało unieruchomionych.

W chwili obecnej pozostaje jeszcze tylko 11 przedsiębiorstw z 21 hutami, z których w ruchu jest tylko 13. Od początku wieku bieżącego ilość czynnych hut spadła ze 100 do 13-tu, jakkolwiek zdolność produkcyjna podwoiła się; wydatki na robociznę w stosunku do kosztów produkcji znacznie się zmniejszyły, podczas gdy jakość towaru wydatnie się poprawiła.

Huty amerykańskie posiadają najnowocześniej urządzone piece oraz aparaty kontrolne, przewodniki

i narzędzia pomocnicze. Wanny posiadają 22 do 28 stóp szerokości i 60 do 110 stóp długości, o średniej wydajności szkła około 1100 ton. Wyższy koszt konstrukcji wanien w stosunku do pieców donicowych równoważy się w znacznej mierze dzięki różnym zaletom, jak możność masowej produkcji, lepsza wydajność ciepła, ciągłość pracy. Maszyny Fourcault i Pittsburg typu pionowego grupowane w szeregach po 4 do 12 na piec prosto lub w formie T. Maszyna Colburn'a łączy się z piecem do żarzenia za pomocą łuku mostowego w formie tunelu, mającego około 10 stóp szerokości i wielu setek stóp długości. Tunele są opalane elektrycznie. Wanna posiada tylko 1 lub 2 maszyny Colburn'a.

Najpoważniejszymi przedsiębiorstwami, produkującymi łącznie 3/4 całej produkcji szkła szybowego, są Libbey-Owens Ford Glass Co, z hutami w Charleston i Shreverport (system Colburn'a), Pittsburgh Plate Glass Co z hutami w Claksburg, Henryetta i Mount Vernon, oraz American Window Glass, stosujące system Fourcault w swych trzech hutach w Pensylwanii. W roku 1935 cztery niezależne huty Fourcault połączyły się w jednej organizacji sprzedaży pod nazwą Fourco Glass Co, Clarkburg. Grupa ta skupiła 5 innych nieczynnych hut Fourcault, których zresztą nie puściła w ruch, zaś firma Window dokupiła hutę w Okmulgee.

Wszystkie te towarzystwa tworzą związek Window Glass Manufactures Associaton, skupiający w sobie wszystkie agendy, interesujące producentów, i uczestniczą w stowarzyszeniu hurtowników National Glas Distributors Association.

Produkcja w 1936 w porównaniu z poprzednim rokiem obniżyła się i dzieliła się jak następuje:

na szyby	cienkie (poniżej 16 unc.)	21.5	milj. stóp kw.
„ „	zwyczajne (16 unc.)	229.0	„ „
„ „	podwójne (24 — 26 unc.)	76.6	„ „
„ „	grube (powyżej 26 unc.)	25.8	„ „

Płace robotników wykwalifikowanych były zawsze wyższe niż w innych dziedzinach branży szklanej. Zjawisko to szczególnie zaznaczało się w okresie pracy ręcznej. W 1900 roku ilość tych wykwalifikowanych robotników starczyła zaledwie dla czynnych ręcznych hut. Przeważali w tych organizacjach belgijczycy, którzy poza tym tworzyli spółdzielcze huty, w których sami byli zainteresowani. Wynalezienie maszyny Lubbersa zburzyło ten stan rzeczy. Wprowadzone po wojnie nowe sposoby produkcji pociągnęły za sobą radykalną zmianę płac.

Wpływ zmechanizowania wyrobu na wydajność indywidualną zaznaczył się w tym, iż, gdy w 1899 r. istniejące 100 hut ręcznych zatrudniały 8682 robotników, produkujących 4.341.000 skrzyń szkła, czyli po 500 skrzyń na osobę, to w 1925 r. przy produkcji 11.343.000 skrzyń, (z czego 60% metodą Lubbersa i 40% ciągnionych), pracowało w 42 hutach 8346 robotników, co stanowiło 1359 skrzyń na osobę, i wreszcie w 1935 r. jedynie przy wyrobie szyb ciągnionych zatrudnionych było w 12 hutach 5759 robotników, którzy pomimo sporadycznych przerw w pracy wyprodukowali 8.135.000 skrzyń, czyli po 1413 na osobę.

Wydajność godzinna w systemie ręcznej pracy stanowi na osobę 50 stóp, podług systemu Lubbersa 204 stopy, Fourcault'a — 241 stopę. Podług systemów Pittsburgh'a i Libbey-Owens jest cokolwiek wyższa.

Co się tyczy importu szyb, to, za wyjątkiem okresu wojennego i niedawnej depresji, był on stale znaczny, pomimo prohibicyjnych ceł, przewyższających niekiedy 100% wartości towaru. Przed mechanizacją hut, stanowił przeciętnie 20% zapotrzebowania i pochodził prawie wyłącznie z Belgii i Czechosłowacji. Gdy w roku 1926 wartość produkcji amerykańskiej wzrosła, import stanowił około 12%, czyli około $ 3.129.000. Do wojny Belgia dostarczała przeciętnie 85% tej ilości, poczym w 1930 r. stosunek ten zmienił się raptownie na rzecz Czechosłowacji, eksportującej 52% głównie szyb grubych. Niemcy eksportowali do 1929 r. poważne ilości szyb szlifowanych.

Eksport z U. S. A. był bardzo znaczny w czasie wojny. W normalnym czasie stanowi on nieznaczne ilości, wysyłane do Kanady, Kuby i Południowej Ameryki.

Nowości techniczne.

pod red. inż. A. Dobrzańskiego.

Nikiel w przemyśle szklanym.

(Allgem. Glas.—und Keram-Ind. Nr 12—14 1938).

Przemysł szklany stawia metalurgii trudne wymagania dostarczania odpowiednich tworzyw, któreby zapewniły trwałość maszyn, urządzeń i narzędzi w wysokich temperaturach. Wymagania te zaspakają stopy z niklem, można je podzielić na kilka grup:

Surówka z zawartością do 3% niklu, zawierająca chrom lub nie. Jest ona bardziej odporna na działanie ciepłoty niż zwykła, nie jest jeszcze jednak właściwym stopem ogniotrwałym.

Surówka o większej zawartości niklu np. Ni-Resist z 14% niklu, 3—5% chromu i 7% miedzi, oraz Nicrosilal z 18-20% niklu, 3-4% chromu i 4-7% krzemu. Surówki te mają strukturę akstenitu i są bardzo odporne na działania utleniające, nie nadają się jednak do użytku w temperaturze powyżej 800° C.

Stale kute i zlewne, o budowie anstenicznej, z zawartością do 35% niklu i 30% chromu pracują dobrze w temperaturze do 1050° C.

Wreszcie stopy o wysokiej zawartości niklu z dodatkami żelaza i chromu, posiadające wszystkie właściwości, wymagane przy pracy w wysokich temperaturach. Wybór i zastosowanie tego lub innego stopu zależy od warunków pracy wyrabianych narzędzi. Należy stosować specjalne środki zabezpieczające (naprz. zmianę składu stopów przy obecności gazów siarkowych).

W związku z zastosowaniem tych stopów przeprowadzono w Anglii próby używania podwójnych płyt dla otworów roboczych chłodzonych od wewnątrz wodą. Wyniki prób mają być podobno niezłe. Płyta waży 150 kg przy grubości 12 mm.

Do zmiany kierunku gazów dobrze jest stosować wentyle ze stopów o wysokiej ogniotrwałości, gdyż

najlepszym sposobem oczyszczenia i usunięcia osadu smoły jest jej przepalenie, co pociąga za sobą znaczne przegrzewanie materiału wentylu.

Interesujące widoki otwierają się przy budowie komór regeneracyjnych stopów ogniotrwałych. Posiadają one trzy razy większą pojemność cieplną i dziesięciokrotnie lepszy współczynnik przewodnictwa cieplnego, co pozwoliłoby wydatnie zmniejszyć wielkość komór. Jednakże w związku z szybką wymianą ciepłoty należałoby stosować znacznie częstsze zmiany kierunku ognia, co spowodowałoby straty cieplne i komplikacje ze względów wytrzymałościowych; możliwe, że regenaratory ruchome zaradziłyby temu.

Natomiast bardzo rozpowszechniło się już użycie ogniotrwałych stopów niklu w piecach rekuperatorowych. Materiały ceramiczne są kruche i powstające rysy powodują dużo strat cieplnych, są też one złymi przewodnikami ciepła, a ponieważ — z konieczności — mają grube ściany, więc rekuperator ma dużą pojemność cieplną. Oba te czynniki są najważniejszymi przyczynami obniżającymi wydajność rekuperatora. Wad tych nie mają rekuperatory metalowe, które prócz tego pozwalają znacznie zwiększyć szybkość przepływu gazów (lepsze wyzyskanie powierzchni przenoszących ciepło).

Używane do tego celu stopy niklu nie dają pęcherzy i nie utleniają się, dają się dobrze obrabiać, a dzięki ich znacznej wytrzymałości w wysokich temperaturach można zastosować niegrube przekroje, co pozwala poważnie zmniejszyć rozmiary rekuperatora.

Przy wybieraniu szkła łyżkami lub spuszczaniu do skrzynek ogrzewają się one do temperatury stopionego szkła, muszą więc być ze tworzywa nieutleniającego się i utrudniającego przylepianie się szkła. Nadaje się tu dobrze surówka z dodatkiem niklu i chromu i jest też ona często używana. Jej zalety— jednorodność; nie zniekształca się ona i nie daje rys na gorąco, nie kruszeje, przy nagłym studzeniu w wodzie.

Jednym z pierwszych zastosowań stopów żelazo-niklowo-chromowych był wyrób z nich końcówek piszczeli, które przypawano w płomieniu tlenowo-acetylenowym. Ciężar końcówek wynosi od 50 g do kilku kg, średnica do 75 mm. Końcówki takie pracują 30 — 40 razy dłużej niż końcówki ze zwykłego żelaza, a nie ma obawy o zendrę w gotowym wyrobie.

Niektóre huty francuskie stosują piszczele trójdzielne: górna część ze stali zwykłej, środkowa ze stali nierdzewnej 18/8 i końcówka ze stali z 25% chromu i 20% niklu o budowie austenicznej.

Amerykanie wyrabiają końcówki ze stopu 35% niklu i 15% chromu; w wypadkach wymagających bardzo wysokiej odporności — ze stali z 60% niklu i 15% chromu, a nawet — na najwyższe temperatury — ze stopu 80% niklu i 20% chromu.

W metodzie Libbey Owens'a zgina się po podgrzaniu taflę o 90 stopni do położenia poziomego (wyciąga się pionowo). Zginanie przeprowadza się na walcu pustym dla ułatwienia chłodzenia o średnicy 150—170 mm i długości do 3 mtr., pracującym w temp. 700—800° C. Odtacza się go co miesiąc, ale ponieważ za każdym razem skrawa się niewiele metalu, więc faktycznie walec służy parę lat i zmienia się dopiero po odtoczeniu do ∅ mniejszej o 25 mm. Walec ten powinien być wykonany ze stopu zawierającego chrom i nikiel. Dalsze walce, na których tafla przechodzi przez piec do ogrzewania długości około 60 metrów są już mniejszej średnicy (chłodzenie powietrzem) i pracują w niższej temperaturze, przeto można użyć samego niklu lub metalu Monel'a; oba te materiały nie rysują szkła. Ze względów oszczędnościowych można użyć walce stalowe z przypawaną na powierzchni blachą niklową lub Monel'a.

Przy użyciu określonego metalu do wyrobu form szklarskich należy uwzględnić cały szereg poważnych wymagań, którym winien ten metal odpowiadać.

Powinien on być odpornym na utlenianie, nieporowaty w pracy przy temp. 500—600°C, która czasem może wzrosnąć do 800° C. W tych temperaturach musi forma wykazać dobrą trwałość, twardość i odpowiednią ciągliwość. Tworzywo powinno być drobnoziarniste i mieć budowę równomierną, by powierzchnię formy można było należycie wypolerować co jest ważne przy wyrabianiu szkła. Pomimo tego, że powierzchnia pracująca jest naprzemian rozgrzewana i chłodzona, nie powinna ona dawać rys. Dalszymi wymaganiami są: łatwość obróbki, nieprzyleganie szkła do form, nie zniekształcanie się form, brak pęcherzyków, dobre przewodnictwo cieplne. Naturalne i zrozumiałe jest również żądanie, by praca na danej formie była opłacalna pod względem trwałości i pod względem wartości wytworzonych na niej wyrobów.

Przez dłuższy czas za najlepszy materiał do wyrobu form uchodził surowiec szary, albo surowiec z kokili, który jest odporniejszy na utlenianie i daje mniej pęcherzyków, ale gorzej się obrabia. Obydwa te tworzywa stosunkowo szybko się zużywają i mają skłonność do przylegania szkła i do dawania odprysków.

Surówkę polepszyć można dodając niklu. Osiągnięto dobre wyniki z surówką zawierającą 2% węgla, $1^1/_2$ — 2% krzemu, 2 — $1^1/_2$% manganu, 14 — 15% niklu, 3 — $3^1/_2$% chromu, 0—6% miedzi. Najlepsza jest budowa austeniczna.

Firma Kelly Foundry & Machine Co., Elkins U. S. A. osiąga 40 godzin nieprzerwanej (bez czyszczenia) pracy form o wstawkach ze stopu „Ni-resist", a stosując grawerowanie form potrafiła wydatnie obniżyć ceny wyrobów ozdobnych. Niekiedy potrzebna jest mała rozszerzalność cieplna form; można tu zastosować surówkę austeniczną o zawartości 30% niklu, 2,8% węgla i $1^1/_2$% krzemu której liniowy współczynnik rozszerzalności wynosi zaledwie 6 do 8 i 10 — 6.

Stosowaniu powyższych stopów stoi obecnie — w pewnym stopniu — na przeszkodzie dość duży koszt produkcji zarówno samego metalu jak też i form. Mimo to w Anglii i Francji stosują do wyrobu form do lepszych buteleczek aptecznych stop 80% Ni i 20% Cr. Doskonały połysk pozwala uzyskać stop żelazowo-chromowo-niklowy z 60% niklu i 2% wolframu. Ten stop doskonale poleruje się i nie lepi się do szkła; nie posiada on punktów przemiany, jest równomierny i jego współczynnik rozszerzalności wynosi tylko 8 — 10 — 6.

Czysty nikiel stosuje się na formy do szkieł odbłyskowych, Metal Monel'a na formy do szkieł optycznych i przy trawieniu kwasem fluoro - wodorowym, który w słabym tylko stopniu działa na ten metal. Również przy sklejaniu szkieł bezpiecznych azotanami i octanami celulozy używa się ten metal na rury, śruby, trzpienie i t. p. w przewodach do tych organicznych substancji.

Dobre rezultaty daje zalewanie por i rys w zwykłych formach z surówki metalem Monel'a. Pozwala to b. dobrze i zupełnie gładko polerować powierzchnię formy.

Cegły magnezytowe i chromo-magnezytowe.

(J. H. Chesters i L. Lee, Trans. Ceram. Soc. Nr 7, str. 294/1937).

Wobec rosnącej tendencji do budowania pieców całkowicie z kamieni zasadowych, zainteresowano się własnościami cegieł kapowych w piecach Siemens-Martin'a. Wiele cegieł ogniotrwałych magnezytowych i chromo magnezytowych nadaje się dobrze na ściany, ale tylko niewiele na kapy.

Cegły krzemionkowe stosowane na kapy, jakkolwiek mają dość niską temperaturę topienia, małą odporność na zmiany temperatury oraz na działanie żużla i pyłów zawierających dużo wapna i tlenku żelaza, — to jednak osiągnięto z niemi dobre wyniki, gdyż są wytrzymałe na obciążenie w wysokiej temperaturze i nie wykazują dodatkowej skurczliwości, co mogłoby być powodem zarwania się kapy.

Cegły zasadowe znalazłyby większe zastosowanie, gdyby udało się zwiększyć ich odporność na zmiany temperatury i działanie żużla.

Dla ustalenia najlepszego materiału zbadano wiele gatunków cegieł na porowatość, ciężar objętościowy, przepuszczalność, ciężar właściwy, wytrzymałość na ciśnienie na zimno, ogniotrwałość pod obciążeniem, skurczliwość, odporność na zmiany temperatury, odporność na działanie żużla; zbadano też budowę mikrokrystaliczną. Najbardziej nadawały się dwa gatunki o stosunku chronitu do magnezytu jak 75:25, przy czym substancją wiążącą był prawdopodobnie forsteryt. Cegły te miały wieksza od szamoty odporność na zmiany tempearatury i ogniotrwałość pod obciążeniem lepszą niż u cegieł krzemienkowych (dynasu).

Charakterystyczne jest ich zachowanie się względem tlenku żelaza. Podczas gdy z piaskowcem trworzy się łatwotopliwy żużel, który skapuje i tworzy tak zwane „szliry", cegły chronitowo-magnezytowe, z tlenkiem żelaza dają stały produkt dołączenia, przyczym wymiary cegły mogą wzróść do 50% (linjowo). Dopiero przy zawartości około 70% tlenku żelaza następuje topnienie w temperaturze topienia się stali.

Małe piece elektryczne w przemyśle szklanym.

(A. Buch Elektrowärme, Nr 12, str. 262 1937).

Autor podkreśla możliwość stosowania energji elektrycznej w przemyśle szklarskim. Kwestia ta znalazła już dobre rozwiązanie techniczne dla pieców malarskich, temprowni i pieców do studzenia, a więc ogólnie-dla pieców pracujących przy niskich temperaturach. Natomiast niema autor racji twierdząc, że nie stosuje się pieców elektrycznych do wytapiania szkła tylko ze względu na konserwatyzm przemysłu szklarskiego. Próby na małą skalę nie dają jeszcze pewności uniknięcia strat i niepowodzeń przy przejściu na skalę dużych pieców stosowanych obecnie powszechnie. Ryzyko jest za duże i jeszcze pewien czas gaz będzie panował w szklarstwie.

Nowy automat niemiecki.

(Sprechsaal Nr 1, str. 22 1938).

W Sprechsaalu podany jest opis budowy i sposobu pracy maszyny jednoramiennej „ES" z zasilaniem przez ssanie.

Maszyna podobna jest w konstrukcji do Framax i angielskiej Armytage (Pat Ang 468950) i nie przedstawia specjalnych zalet w porównaniu do dobrze znanej maszyny jednoramiennej Roirant i Lagenau.

Zasilanie odbywa się z wanny obrotowej lub stałej przedwanny z mieszadłami. Zajmuje to przynamniej 2 metry szerokości, tak, że przy jednym piecu nie da się ustawić wiele takich jednostek i wyzyskać w pełni całej możliwości pieca, nawet gdyby przyjąć, że podane wydajności są cyframi przeciętnymi. Następnie sterowanie sprężonym powietrzem, jakkolwiek wygodniejsze do rozwiązania konstrukcyjnego, to jednak jest ono zawsze mniej pewne, niż sterowanie mechaniczne. Wreszcie nie jest wcale pewne, czy maszyna ta pracuje istotnie wydajniej niż jednoramienna maszyna Roirant, gdyż z warunków pracy wynika strata tempa: napełnianie przedformy po wydmuchaniu wyrobu w formie (przeciwnie do Roirant). Potwierdziły to zresztą wypuszczone na rynek butelki z tej maszyny, gorsze jakością.

Maszyna jest własnością kontynentalnego oddziału Amsler-Morton Co.

Czy wolno przy wytapianiu szkła zamienić wapień innym wapieniem.

(F. H. Schake, Glashütte Nr 48, str. 805 1936).

Decyzja co do zmiany pewnego surowca naturalnego zależy nie tylko od składu chemicznego, uzyskanego na podstawie — niezbędnej zresztą — analizy chemicznej.

Nawet próbne wytapiania w tyglu na małą skalę nie mogą wystarczyć. Dopiero w warunkach technicznych można dostatecznie dokładnie obserwować wytapianie i stopniowo zamieniać surowiec, naprz. wapień pochodzący z pewnej okolicy—innym.

Przyczyną tego są drobne, nieuchwytne dla analizy różnice w składzie chemicznym, wielkości ziaren i procentowej zawartości ziaren większych, czy mniejszych, oraz niejednakowa budowa geologiczna surowca.

Jako potwierdzenie tych zapatrywań podaje E. O. Schultz (Glashütte Nr 12 str. 205 1937) różnice jakie wystąpiły przy przejściu z wapniaka zwykłego (1) na wapniak marglowy (2). Polepszenie wytapiania osiągnięto przy stosunku (1) : (2) = 7 : 6, ale potem jeszcze lepsze rezultaty dał zestaw, w którym (1) : (2) = 5 : 8,5. Według zapatrywań autora spowodowane jest to zmianą budowy mineralogicznej i stopnia rozdrobnienia, przy czym — przypupuszczalnie — procesy absorbcyjne i zmiany, zachodzące przy wyparowaniu wody hygroskopijnej, grały rolę, sprzyjającą wytapianiu. Wapniak (2) zupełnie suchy, przedłużał wytapianie i klarowanie i silnie kurzył, zaś z 27% H_2O, a więc bardzo wilgotny, przedłużał znacznie klarowanie. Najlepszy rezultat osiągnięto przy 12% wilgoci.

Szkło-nowoczesny materiał do budownictwa.

(K. K. Perlsee, Tchéco Verre Nr 7. str. 99/1937).

Każda epoka stosuje ze specjalnym zamiłowaniem określone materiały. Już w latach pięćdziesiątych

zeszłego stulecia zaczyna wzrastać użycie szkła stołowego, specjalnie od pierwszej Wystawy Swiatowej w Londynie w 1849 r. Wprawdzie pierwszy dom ze szkła i stali powstał w Eisgrub na Morawach, ale znaczenie dla budownictwa zyskało szkło dopiero od czasu zbudowania słynnego Cristal-palace w Londynie. Od tego też czasu datują się rożne próby wprowadzenia szkła do budownictwa jako zasadniczego elementu konstrukcyjnego (Pałac szkła w Monachjum). Własne drogi zdobywa sobie jednak szkło dopiero od 1930 r. Nowoczesne wymagania higieniczne, docenianie wagi dla zdrowia dobrego nastroju, wywoływanego działaniem światła odpowiedniego i powietrza,— spowodowały powstanie nowych form w budownictwie. Technika obecna rozwiązała już problemy należytego ogrzewania i przewietrzania pomieszczeń. Szkło, jedyne tworzywo, spełniające wszelkie wymagania, dotyczące światła i powietrza, przy jednoczesnej ochronie od zmiennych wpływów atmosferycznych, a dające zarazem dostęp wrażeniom estetycznym ze świata zewnętrznego-szkło stało się w nowoczesnem budownictwie niezbędnym, podstawowym tworzywem.

Dekret Prezydenta Rzeczypospolitej

z dnia 22 listopada 1938 r. o ochronie niektórych interesów Państwa.

Na podstawie art. 55 ust. (2) ustawy konstytucyjnej postanawiam co następuje:

I. Przestępstwa przeciwko obronności Państwa i gospodarstwu narodowemu.

Art. 1. § 1. Kto uszkadza lub czyni niezdatnymi do użytku przedmioty lub urządzenia, służące celom wojskowej obrony Państwa lub Sił Zbrojnych, podlega karze więzienia.

§ 2. Jeżeli czyn, określony w § 1, spowodowały wielką szkodę dla wojskowej obrony Państwa albo popełniony został w czasie wojny, sprawca podlega karze dożywotniego więzienia lub karze śmierci.

Art. 2. Kto utrudnia lub uniemożliwia prawidłowe działanie zakładów wytwarzających broń lub inny sprzęt wojskowy, podlega karze więzienia do lat 5 lub aresztu.

Art. 3. Kto publicznie rozpowszechnia fałszywe wiadomości lub używa innych środków podstępnych w celu podważenia zaufania do waluty polskiej lub do kredytu publicznego, podlega karze więzienia do lat 3.

Art. 4. Kto dostarcza za granicę towar sfałszowany lub fałszywie oznaczony, jeżeli stąd wynikła szkoda dla interesów eksportu polskiego, podlega karze więzienia do lat 3.

II. Przestępstwa przeciwko niezależności życia publicznego.

Art. 5. Obywatel polski, który w związku z działalnością polityczną w Państwie Polskim przyjmuje od osoby działającej w interesie obcego rządu dla siebie lub innej osoby korzyść majątkową albo jej obietnicę, bądź też korzyści takiej żąda, podlega karze więzienia.

Art. 6. Obywatel polski, który wchodzi w porozumienie z osobą działającą w interesie obcego rządu lub organizacji międzynarodowej w celu działania na szkodę Państwa Polskiego, podlega karze więzienia.

Art. 7. § 1. W razie skazania za przestępstwo określone w art. 5 lub 6, sąd może orzec utratę praw publicznych i obywatelskich praw honorowych.

§ 2. Przepisu art. 6 kodeksu karnego nie stosuje się do przestępstw określonych w art. 5 i 6.

III. Przestępstwa przeciwko porządkowi publicznemu.

Art. 8. § 1. Kto publicznie nawołuje do powszechnego porzucenia pracy przez pracowników (strajku powszechnego), bądź do powszechnego zamknięcia zakładów przez pracodawców, bądź też do wstrzymania dowozu żywności do miast, podlega karze więzienia do lat 5.

§ 2. Kto w celu rozpowszechnienia sporządza, przechowuje lub przewozi pisma, druki lub wizerunki, nawołujące do powszechnego porzucenia pracy przez pracowników lub zamknięcia zakładów przez pracodawców, albo do wstrzymania dowozu żywności do miast, podlega karze więzienia do lat 3 lub aresztu do lat 3.

Art. 9. Kto bierze udział w związku, mającym na celu zbiorowe zamknięcie zakładów pracy, podlega karze więzienia do lat 5.

Art. 10. Kto, powołując się na swój wpływ na urzędnika, podejmuje się pośrednictwa w załatwieniu przy jego pomocy sprawy urzędowej i za to przyjmuje dla siebie lub innej osoby korzyść majątkową lub osobistą, albo jej obietnicę, bądź też korzyści takiej żąda, podlega karze więzienia do lat 5 lub aresztu.

Art. 11. Kto publicznie rozpowszechnia fałszywe wiadomości, mogące wyrządzić dotkliwą szkodę interesom Państwa, bądź osłabić ducha obronnego społeczeństwa, bądź też obniżyć powagę naczelnych organów Państwa, podlega karze więzienia do lat 2 i grzywny.

Art. 12. Kto publicznie:

a) rozpowszechnia fałszywe wiadomości, mogące być podstawą do wszczęcia postępowania karnego lub dyscyplinarnego;

b) ogłasza akt oskarżenia lub inne pismo procesowe przed jego odczytaniem na rozprawie w sprawie karnej, albo wiadomości o przebiegu niejawnego posiedzenia sądu, narad lub głosowania sędziów;

c) w toku postępowania sądowego przedstawia fałszywie przebieg rozprawy głównej, albo podejmuje w druku ocenę dowodów winy oskarżonego lub zasadności roszczeń stron;

d) poddaje złośliwej ocenie wyrok sądu, podlega karze aresztu do roku.

Art. 13. § 1. Minister Spraw Wewnętrznych władny jest w drodze rozporządzeń wprowadzać zakazy publicznego odbioru określonych zagranicznych stacyj nadawczych radiowych.

§ 2. Kto w miejscu publicznym lub w większym gronie osób odbiera przez głośnik radiowy stacje, objęte prawnym zakazem władz, podlega w trybie administracyjnym karze aresztu do 3 miesięcy i grzywny do 3.000 złotych, albo jednej z tych kar. Aparat radiowy może ulec przepadkowi.

IV. Dozór policyjny w sprawach o zbrodnie stanu.

Art. 14. § 1. W razie skazania za zbrodnie stanu sąd może zarządzić, jako środek zabezpieczający, rozciągnięcie nad skazanym dozoru policyjnego na czas od roku do lat 5.

§ 2. Rozciągnięcie nad skazanym dozoru policyjnego pociąga za sobą skutki następujące:

a) powiatowa władza administracji ogólnej może oddanemu pod dozór policyjny zabronić pobytu w pewnych miejscowościach, albo też wyznaczyć mu miejsce pobytu z tym skutkiem, że wydalenie się z wyznaczonej miejscowości dopuszczalne jest tylko za jej zezwoleniem;

b) oddany pod dozór policyjny obowiązany jest zawiadomić powiatową władzę administracji ogólnej w ciągu 6 godzin o zmianie mieszkania lub miejsca pobytu;

c) przesyłki pocztowe, wysłane przez oddanego pod dozór policyjny lub do niego nadchodzące, mogą być przeglądane przez powiatową władzę administracji ogólnej;

d) powiatowa władza administracji ogólnej może nakazać oddanemu pod dozór policyjny, aby w terminach oznaczonych zgłaszał się do niej lub do określonej jednostki policyjnej i składał wyjaśnienia co do swych zajęć, trybu życia i środków utrzymania;

e) powiatowa władza administracji ogólnej może celem stwierdzenia prawdziwości zeznań oddanego pod dozór wkroczyć o każdej porze do jego mieszkania.

V. Przepisy końcowe.

Art. 15. Wykonanie niniejszego dekretu porucza się Ministrom Spraw Wewnętrznych i Sprawiedliwości.

Art. 16. Dekret niniejszy wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezydent Rzeczypospolitej: *J. Mościcki*

Prezes Rady Ministrów i Minister Spraw Wewnętrznych *Sławoj Składkowski*

Minister Sprawiedliwości: *W. Grabowski*

(Przedruk z Dz. U. R. P. z dnia 24 listopada 1938 r. Nr 91, poz. 623).

OGÓLNOPAŃSTWOWY UKŁAD ZBIOROWY PRACY

dla hut produkujących butelki monopolowe.

Pomiędzy:

Związkiem Hut Szklanych w Polsce — Sekcja Hut produkujących butelki monopolowe— Warszawa, ul. Chmielna 15 i Zrzeszeniem Robotniczych Hut Szkła w Polsce—Warszawa, ul. Chmielna 29 z jednej strony a	Centralnym Związkiem Robotników Przemysłu Chemicznego w Rzeczypospolitej Polskiej — Kraków, ul. Rynek Główny 16 z drugiej strony

zostaje zawarty w dniu 3 grudnia 1938 roku poniższy układ zbiorowy pracy:

Zasięg układu.

§ 1.

Układ niniejszy normuje warunki pracy i płacy załóg robotniczych (ogółu robotników, nie wyłączając majstrów hutniczych) w hutach szklanych, produkujących butelki monopolowe, a należących do podpisanych na układzie organizacyj — na obszarze całej Rzeczypospolitej.

Strony, podpisane na układzie, zobowiązują się podjąć wspólne starania o rozciągnięcie mocy powszechnie obowiązującej układu niniejszego również i na huty niezrzeszone.

Charakter wiążący przepisów układu.

§ 2.

Postanowienia układu zbiorowego pracy korzystniejsze dla robotników, niż postanowienia indywidualnych umów, zastępują z mocy prawa odnośne postanowienia tych umów; jednak postanowienia indywidualnych umów o pracę korzystniejsze dla robotników, niż postanowienia układu, pozostają w mocy.

Czas pracy.

§ 3.

Normalny czas pracy robotników określa się na 46 godzin (czterdzieści sześć) tygodniowo. Dzienny czas pracy nie może przekraczać normalnie 8 godzin, w sobotę zaś 6 godzin.

Płace oblicza się za godziny rzeczywiście przepracowane.

Za pracę w godzinach nadliczbowych przysługuje zgodnie z obowiązującymi przepisami właściwa dopłata.

Urlopy wypoczynkowe.

§ 4.

Robotnicy korzystają z urlopów wypoczynkowych stosownie do odpowiednich przepisów.

Urlopy udziela się w taki sposób, aby nie obejmowały tygodni, zawierających poza niedzielami święta ustawowe.

Podstawy zróżniczkowania płac.

§ 5.

Stawki płac akordowych i dniówkowych zostają zróżniczkowane dla poszczególnych hut w zależności od stref.

Za podstawę do zaliczenia hut do poszczególnych stref przyjmuje się odległość huty od najbliższej wytwórni Państwowego Monopolu Spirytusowego.

Huty położone w miejscowościach, w których znajdują się wytwórnie, należą do strefy pierwszej.

Huty położone w odległości od wytwórni nie przekraczającej 100 km należą do strefy drugiej.

Huty położone w odległości od wytwórni nie przekraczającej 200 km należą do strefy trzeciej.

Huty położone w odległości od wytwórni przekraczającej 200 km należą do strefy czwartej.

Odległość od huty do wytwórni rozumie się jako odległość od stacji kolejowej miejscowości w której znajduje się huta lub od najbliższej stacji kolejowej do stacji kolejowej tej miejscowości, w której znajduje się wytwórnia. Przy czym za miarodajną przyjmuje się odległość podaną w Wykazie Odległości Taryfowych, wydanym przez Polskie Koleje Państwowe.

Płace akordowe.

§ 6.

Akordowe stawki płac majstrów wraz z pełną załogą ustala się podług załączonej tablicy „Cennik płac akordowych" (załącznik nr 1).

Wszelkie dopłaty gotówkowe członkom załogi dotychczas stosowane uchyla się.

Przy warsztatach, gdzie zachodzi konieczność postawienia dodatkowego odnoszacza bądź kleszczarza przy drumlach, huta dopłaca do ogólnego zarobku całego warsztatu za pomoc odnoszacza i kleszczarza.

Ceny akordowe wyznaczone są za butelki wykonane ściśle podług warunków technicznych, obowiązujących przy dostawach dla Państwowego Monopolu Spisytusowego.

Butelki, nie odpowiadające warunkom technicznym, opłacie nie podlegają i będą w zasadzie tłuczone za wiedzą majstrów. Jeżeli majster lub jego zastępca nie zgłosi się w czasie, określonym przez zarząd huty, w celu stwierdzenia ilości butelek dobrych i złych, zarząd huty sam określa, które butelki ulegną stłuczeniu.

Za butelki wyrabiane ze złego szkła, o ile o zepsuciu szkła robotnik zameldował hutmistrzowi, a hutmistrz nie zakazał robić butelek, robotnikowi przysługuje normalna zapłata.

Płace dniówkowe.

§ 7.

Płace dniówkowe podzielone są na strefy według załączonej tablicy „Cennik płac dniówkowych“ (załącznik nr 2).

O p a ł.

§ 8.

Opał przysługuje w czasie trwania stosunku pracy:
a) majstrom,
b) pomocnikom,
c) kowalowi i ślusarzowi,
d) palaczom, sypaczom, kleparzowi, woźnicom i stróżom.

Normy opału ustala się:

w miesiącach zimowych od 1 października do 31 marca włącznie 50 kg węgla lub koksu tygodniowo oraz 30 kg drzewa miesięcznie,

w miesiącach letnich od 1 kwietnia do 30 września włącznie — 30 kg węgla lub koksu tygodniowo oraz 18 kg drzewa miesięcznie.

Opał przysługuje w pełnej ilości:
a) majstrom żonatym i samotnym utrzymującym rodzinę bez względu na miejsce zamieszkania rodziny,
b) kowalowi i ślusarzowi,

w połowie podanej ilości:
a) majstrom samotnym,
b) pomocnikom oraz
c) palaczowi, kleparzowi, woźnicom i stróżom.

Fabryka może wydać zamiast koksu i węgla także zdrowe i suche drzewo w ilości podwójnej od ustalonych racyj dla węgla i koksu. Robotnicy obowiązani są zabierać przeznaczony dla nich opał z terenu fabryki własnymi środkami.

Dodatek mieszkaniowy.

§ 9.

Majstrowie oraz pomocnicy żonaci lub utrzymujący rodzinę otrzymują przez czas trwania stosunku pracy dodatek mieszkaniowy. Wysokość dodatku mieszkaniowego dla hut podpisanych na układzie ustala załączona tablica (załącznik nr 3), wszakże wypłacanie dodatku mieszkaniowego pomocnikom nieżonatym, stosowane w poszczególnych hutach dotychczas, pozostaje nadal w mocy w dotychczasowej wysokości.

Dla hut niewymienionych w tablicy ustala się, że wysokość dodatku mieszkaniowego nie może wynosić mniej, aniżeli zł 12.— miesięcznie dla majstra żonatego oraz zł 6.— dla majstra samotnego i pomocnika żonatego lub utrzymującego rodzinę, wszakże, gdy huta znajduje się w miejscowości, w której inne huty objęte układem stosują wyższą normę dodatku, norma ta obowiązuje również i tę hutę.

Hucie służy prawo zamiany wypłaty dodatku mieszkaniowego na mieszkanie w naturze.

Mieszkanie służbowe winno składać się co najmniej z jednej izby i w miarę możności z komórki. Izba winna być wytynkowana, a co najmniej dokładnie wylepiona ze szczelnymi drzwiami i oknami na zawiasach. W oknach winny być umieszczone całe szyby. W razie stłuczenia szyby pracownik obowiązany jest wstawić nową własnym staraniem i kosztem w ciągu 2 tygodni.

Mieszkania winny mieć drewnianą podłogę i zapewniony szczelny dach; tam, gdzie dachy są popsute, winny być doprowadzone przez hutę do porządku w ciągu miesięcy letnich.

Tam, gdzie woda zacieka do piwnic i mieszkań robotniczych, winny one być zabezpieczone w miesiącach letnich od wody napływowej.

Na bielenie izb mieszkalnych huty obowiązane są dostarczać wapno niegaszone lub kredę dwa razy do roku w ogólnej ilości 10 kg na mieszkanie.

Hutę obowiązuje dbanie o higienę otoczenia mieszkań służbowych. Dostęp do studzien winien być zabrukowany. Zgniłe cembrowiny winny być zastępowane nowymi. Robotnicy przy mieszkaniach służbowych winni mieć zapewnioną zdrową i czystą wodę do picia.

W pobliżu mieszkań winny znajdować się zasłonięte ustępy w dostatecznej ilości, które robotnicy obowiązani są utrzymywać w czystości i porządku.

Robotnicy są obowiązani utrzymywać mieszkania służbowe w porządku i w całości; trzymanie żywego inwentarza w izbie mieszkalnej jest wzbronione.

Robotnikowi nie wolno bez porozumienia z hutą przyjmować do mieszkania służbowego sublokatorów.

Nie jest obowiązkiem huty umożliwianie robotnikom trzymania bydła i trzody chlewnej; jeżeli jednak bydło lub trzoda chlewna są utrzymywane — robotnicy mogą ustawiać zbiorniki na nawóz w odległości nie bliższej aniżeli 20 m od mieszkań służbowych.

Świadczenia w okresie chorobowym.

§ 9a.

W czasie choroby, wszakże nie dłużej niż w ciągu czterech tygodni, robotnicy otrzymują pełny dodatek mieszkaniowy i opał. Jednakże w hutach w których robotnicy zwyczajowo otrzymują dodatek ten i opał przez czas dłuższy niż cztery tygodnie — będzie on wypłacany nadal za okres zwyczajowo w tej hucie przyjęty.

Obsada warsztatów.

§ 10.

Zasadnicza obsada warsztatów jest dwumajstrowa. Natomiast obsada pozostałej załogi jest nieograniczona i zależna od warunków lokalnych.

Bańkarze dzielą się na dwie kategorie; bańkarz drugiej kategorii po trzech miesiącach pracy przechodzi do pierwszej kategorii.

Pomocnicy dzielą się na trzy kategorie, wszakże pomocnik trzeciej kategorii będzie zatrudniany tylko

przy produkcji drobnego szkła (setki). Odrabiacz jest wynagradzany jak pomocnik II-ej kategorii.

Pomocnicy majstrów otrzymują wynagrodzenie procentowe, pozostała zaś pomoc otrzymuje płace dniówkowe.

W hutach, należących do Zrzeszenia Robotniczych Hut Szkła w Polsce, udziałowcom przydzielone są jedno lub dwumajsterskie warsztaty w zależności od uznania zarządu huty. Pomocnicy, pracujący w powyższych hutach pod kierownictwem majstra lub zastępujący go, nie mają uprawnień majstra, jednak pomocnik zastępujący majstra otrzymuje dopłatę w wysokości czwartej części zarobku, przypadającego na majstra.

Przy wyrobie butelek 1/1, 0,5 i 0,25 przy obsadzie warsztatu składającej się z 2-ch majstrów, 2-ch pomocników, 2-ch bańkarzy i 1-go odnoszacza przeznacza się z ogólnego zarobku całej załogi warsztatu 30% (trzydzieści procent) na dwóch pomocników.

Przy wyrobie butelek 0,1 przy obsadzie warsztatu składającej się z 2-ch majstrów, 3-ch pomocników, 1 odnoszacza i jednego kleszczarza bądź grzacza — przeznacza się z ogólnego zarobku całej załogi warsztatu 39% (trzydzieści dziewięć procent) na 3-ch pomocników.

Przy innych obsadach warsztatów powyższe zasady podziału zarobku warsztatu mogą być zmienione.

Zasady podziału zarobku, zawarte w tym paragrafie mogą być poddane w poszczególnych hutach rewizji w drodze porozumienia ze związkiem podpisanym na układzie.

Urządzenia ochronne i higieniczne.

§ 11.

Urządzenia ochronne i higieniczne stosuje się według obowiązujących przepisów.

Przerwy w pracy.

§ 12.

Wynagrodzenie robotników akordowych, jak dniówkowych określone zostało w ten sposób, iż uwzględnione zostały postoje, spowodowane warunkami technicznymi, a więc dorywczymi remontami, zepsuciem się masy szklanej i t. p. wobec czego w razie przerw w pracy z takich przyczyn, jak również w razie wygaszenia pieca z powodu wycieku wanny, walenia się kapy i t. p., nie będzie przysługiwało prawo do wynagrodzenia lub odszkodowania, wszakże zapłata za postoje, stosowana w poszczególnych hutach dotychczas, pozostaje nadal w mocy.

Nie uważa się za postój, spowodowany warunkami technicznymi postój z przyczyny niesprowadzenia przez hutę na czas surowców; za postoje z tej ostatniej przyczyny przysługuje zapłata.

Zdekompletowanie warsztatu.

§ 13.

W razie zdekompletowania warsztatu huta zastąpi brakującego członka obsady innym pracownikiem, którego majstrowie nie mają prawa odrzucić. W razie niemożności skompletowania warsztatu huta ma prawo przerzucić pozostałych członków obsady na inne warsztaty lub też zażądać wykonania pracy na swoim warsztacie. W przypadkach tych gdy niestawiennictwo usprawiedliwione jest ważnymi przyczynami, huta dopłaca poszkodowanej załodze połowę różnicy w stosunku do przeciętnego zarobku dziennego z poprzedniego tygodnia.

Gdy niestawiennictwo nie zostało usprawiedliwione, załoga poszkodowana otrzymuje czwartą część tej różnicy.

Przeniesienie z dniówki na akord.

§ 14.

Jeżeli huta zamierza powierzyć robotę wykonywaną dotąd na dniówkę—na akord, akord ten powinien być tak ustalony, aby średnio zarobek wynosił nie mniej niż o 20% więcej niż na dniówkę.

Przepis ten nie dotyczy załogi warsztatów hutniczych.

Warunki lokalne.

§ 15.

Wszystkie pisemne obecnie obowiązujące lokalne umowy względnie protokoły zawarte z poszczególnymi hutami do dnia 24 września 1937 roku oraz protokoły sporządzone po tej dacie na podstawie §§ 18 i 10a Układu Zbiorowego Pracy na mocy których warunki pracy i wynagrodzenia oraz świadczenia są korzystniejsze od postanowień niniejszego Układu pozostają w mocy na czas trwania niniejszego Układu i nie mogą być wypowiedziane w czasie jego mocy obowiązującej, wszakże tracą moc z chwilą wygaśnięcia niniejszego Układu.

Delegaci.

§ 16.

Robotnicy mogą wybierać delegatów celem przedstawienia zarządom hut spraw ogólnych; liczba delegatów nie powinna przekraczać norm, przewidzianych w przepisach o urlopach.

Roboty na rynek prywatny.

§ 17.

W przypadku, gdy huta objęta Układem będzie produkować butelki na rynek prywatny, zarobek warsztatu winien być tak ustalony, aby odpowiadał właściwym stawkom zarobków przy wyrobach monopolowych; przy gatunkach drobnych (jak szkło apteczne i tp.) stosuje się stawki odpowiadające zarobkom za setki.

Przepis ten obowiązuje do czasu zawarcia układu, normującego produkcję tego rodzaju szkła.

Likwidowanie wątpliwości.

§ 18.

Strony podpisane na układzie zgadzają się, aby w razie wątpliwości, wynikłych na tle stosowania układu lub powstania innych spraw spornych — sprawy te były poddane bezpośredniemu porozumieniu pomiędzy organizacjami podpisanymi na układzie.

Czas obowiązywania układu.

§ 19.

Układ niniejszy obowiązuje do dnia 6 kwietnia 1940 roku.

O ile na miesiąc przed upływem terminu układu żadna ze stron układu nie zapowie wygaśnięcia układu, wówczas układ ten przedłuża się na następne trzy miesiące i tak z kwartału na kwartał.

Zapowiedź wygaśnięcia układu winna być zgłoszona do rejestru układów zbiorowych pracy.

Przepisy końcowe.

§ 20.

Część składową niniejszego układu stanowią:
1) tabela stawek dniówkowych,

2) tabela stawek akordowych,
3) tabela dotycząca dodatku mieszkaniowego.

§ 21.

Układ niniejszy podlega zgłoszeniu do rejestru układów zbiorowych pracy Inspektorowi Pracy I Okręgu w Warszawie.

Za Związek Hut Szklanych w Polsce

(—) A. Tarwid (—) Z. Renglewski) (—) D. Chazan
(—) J. Łapidus (—) N. Zylberminc

Za Zrzeszenie Robotniczych Hut Szkła w Polsce

(—) J. Konieczyński (—) St. Dąbrowski

Za Centralny Związek Rob. Przem. Chem. w R. P.

(—) W. Matula (—) P. Grabowski (—) W. Sałaban
(—) E. Przetacznik (—) Br. Majchrowicz (—) J. Gaworczyk
(—) W. Jasiorski (—) J. Trocki (—) W. Mieszczanek
(—) S. Ciopa (—) S. Zwoliński

Załącznik № 1.

Tabela płac akordowych

Za 1000 butelek o pojemności:	STREFY I	II	III	IV
1,0 litra	32,03	30,47	28,91	27,30
0,5 „	24,13	22,93	21,74	20,54
0,25 „	20,80	19,76	18,72	17,68
0,10 „	13,20	12,51	11,87	11,18

Za Związek Hut Szklanych w Polsce

(—) A. Tarwid (—) Z. Renglewski (—) D. Chazan
(—) J. Łapidus (—) N. Zylberminc

Za Zrzeszenie Robotniczych Hut Szkła w Polsce

(—) J. Konieczyński (—) St. Dąbrowski

Za Centralny Związek Rob. Przem. Chem. w R. P.

(—) W. Matula (—) P. Grabowski (—) W. Sałaban
(—) E. Przetacznik (—) Br. Majchrowicz (—) J. Gaworczyk
(—) W. Jasiorski (—) J. Trocki (—) W. Mieszczanek
(—) S. Ciopa (—) S. Zwoliński

Załącznik № 2.

Tabela płac dniówkowych

KATEGORIE ROBOTNIKÓW	STREFY I	II	III	IV
	Kraków, Prokocim, Łódź, Lwów, Starogard, Poznań, Wilno	Wołomin, Tłuszcz, Nieborów, Opoczno, Rogów, Skierniewice, Wyszków	Białystok, Grodno, Lubartów, Radom	Rokitno
	zł	zł	zł	zł
Palacz i sypacz	4,40	3,55	3,05	2,65
Hartownik	3,55	3,05	2,80	2,45
Sortierka	2,80	2,50	2,20	2,—
Pomoc sortierki	2,45	2,20	1,95	1,40
Kowal lub ślusarz	6,05	5,25	4,40	3,90
Kleparz	3,85	3,55	3,30	3,05
Robotnik w kleparni	3,55	3,—	2,50	1,80
Placowy	3,55	3,—	2,50	1,80
Robotnica placowa	2,45	2.20	1,95	1,40
Woźnica	4,40	3,90	3,30	2,80
Bańkarz I kat.	3,45	3,15	2.90	2,80
Bańkarz II kat.	3,05	2,85	2,65	2,45
Odtrącacz	2,65	2,20	1,95	1,70
Odnoszacz, wiórkarz, mąkowacz, kleszczarz i grzacz	2,65	2,15	1,80	1,60

Załącznik № 3.

Tabela dodatku mieszkaniowego.

MIEJSCOWOŚĆ	Majstrowie żonaci	Majstrowie samotni i pomocnicy żonaci lub utrzymujący rodzinę
	zł	zł
Kraków	22.—	11.—
Prokocim pod Krakow.	22.—	11.—
Lwów	20.—	10.—
Łódź	12.—	7.50
Antoninek	12.—	6.—
Wilno	14.—	7.—
Wołomin	12.—	6. –
Wyszków	10.—	5.—
Tłuszcz	10.—	5.—
Radom	10.—	5.—
Starogard	12.—	6.—
Białystok	12.—	6.—
Grodno	12.—	6.—
Lubartów	12.—	6.—
Nieborów	10.—	5.—
Opoczno	10.—	5.—
Rokitno	8.—	4.—
Rogów	10 —	5.—
Skierniewice	10.—	5.—

Za Związek Hut Szklanych w Polsce

(—) A. Tarwid (—) Z. Renglewski (—) D. Chazan
(—) J. Łapidus (—) N. Zylberminc

Za Zrzeszenie Robotniczych Hut Szkła w Polsce

(—) J. Konieczyński (—) St. Dąbrowski

Za Centralny Związek Rob. Przem. Chem. w R. P.

(—) W. Matula (—) P. Grabowski (—) W. Sałaban
(—) E. Przetacznik (—) Br. Majchrowicz (—) J. Gaworczyk
(—) W. Jasiorski (—) J. Trocki (—) W. Mieszczanek
(—) S. Ciopa (—) S. Zwoliński

Eksport—Import.

ZARZĄDZENIE KOMISJI DEWIZOWEJ

z dnia 16 listopada 1938 r.

w sprawie upoważnienia banków dewizowych do przekazywania za granicę należności za sprowadzone towary i koszty uboczne.

Na podstawie art. 3 ustęp (2) i (3), art. 4, 5 ustęp (1) dekretu Prezydenta R. P. z dnia 26 kwietnia 1936 r. w brzmieniu ustalonym obwieszczeniem Ministra Skarbu z dnia 7 listopada 1938 r. (Dz. U. R. P. Nr. 86, poz. 584) Komisja Dewizowa zarządza co następuje:

I. Ogranicza się upoważnienie udzielone Oddziałom Banku Polskiego i bankom dewizowym do załatwiania wniosków o zezwolenie na uregulowanie zobowiązań, wynikających z przywozu towarów, jak również zagranicznych kosztów ekspedycji, ubezpieczenia i transportu, do kwoty zł 500.— na warunkach określonych przepisami okólników Komisji Dewizowej Nr 5 z dnia 1 maja 1936 r. w sprawie przekazywania przez banki dewizowe środków płatniczych za granicę oraz o obowiązkach eksporterów w dziedzinie waluty eksportowej (Dz. Urz. Min. Sk. Nr 13, poz. 448) i Nr 14 z dnia 30 maja 1936 r. w sprawie przekazywania za granicę należności za towary sprowadzone do Polski (Dz. Urz. Min. Sk. Nr 15, poz. 500).

Powyższe ograniczenie należy zaznaczyć w okólniku Komisji Dewizowej Nr. 14 z dnia 16 kwietnia 1937 r., część VI.

Wnioski z powyższych tytułów, opiewające na sumy wyższe niż zł 500.—, jak również wnioski w przypadkach, gdy całkowite zobowiązanie wobec zagranicznego dostawcy przekracza kwotę zł 500.—, winny być od dnia 18 listopada 1938 r. przedstawiane do decyzji Komisji Dewizowej.

II. Opłatę manipulacyjną w wysokości $^1/_2$‰ ustaloną w ustępie II okólnika Komisji Dewizowej Nr 20 z dnia 3 lipca 1936 r. w sprawie opłat pobieranych od wniosków przesyłanych do Komisji Dewizowej (Dz. Urz. Min. Sk. Nr 19, poz. 604) należy pobierać począwszy od dnia 18 listopada 1938 r. od wszystkich zezwoleń Komisji Dewizowej, przekraczających sumę zł 500.—.

Zarządzenie niniejsze obowiązuje od dnia 18 listopada 1938 r. Jednocześnie tracą moc obowiązującą sprzeczne z niniejszym zarządzeniem przepisy powyżej powołanych okólników Komisji Dewizowej Nr 5, Nr 14 i Nr 20.

Przewodniczący Komisji Dewizowej:
(—) *Z. Karpiński.*

Polski Związek Gospodarczy.

Polski Związek Gospodarczy w Gdańsku uruchomił w ostatnim czasie własne biuro. Biuro urzęduje w godz. od 11—14 i od 17—20-tej, adres: Gdańsk, Holzmarkt 4, tel. 272-68.

Biuro prowadzi agendy polskie Kupców, Przemysłowców i Rzemieślników i załatwia wszelkie sprawy wchodzące w zakres gospodarczy na terenie Wolnego Miasta Gdańska, jak również udziela wszelkich informacji.

Wyjazd wysłannika fabryk ozdób choinkowych do Stanów Zjednoczonych.

Do Stanów Zjednoczonych wyjechał dla zebrania zamówień i zwiększenia dotychczasowego odnośnego eksportu, ku czemu są obecnie szczególnie pomyślne szanse, p. Bogaty jako wysłannik 4-ech polskich fabryk ozdób choinkowych. P. Bogaty już opracowywał z dobrym skutkiem rynek północno - amerykański w tym artykule.

Obostrzenia przy wydawanu zaświadczeń walutowych eksporterom.

Na posiedzeniu w dn. 20 września r. b. Komisja Obrotu Towarowego uchwaliła stosować następujące obostrzenia co do wydawania zaświadczeń walutowych eksporterom, podejrzanym o nadużycia z walutą eksportową. Mianowicie Biuro KOT. prowadzić będzie listę eksporterów, którym zaświadczenia walutowe nie będą wydawane lub będą wydawane z ograniczeniami. Na listę tę wciągać się będzie eksporterów, co do których istnieje domniemanie, że dopuścili się przekroczeń przepisów. Wydawanie zaświadczeń polegać będzie na tym, że danemu eksporterowi będzie mogła je wydawać tylko jedna instytucja, osobno upoważniona do tego przez KOT i że będzie ona mogła żądać zabezpieczeń co do odprowadzenia waluty eksportowej. Ustalono, że na listę tę wciągane będą firmy, ktorych sprawę po zbadaniu przez Polski Instytut Rozrachunkowy i przez Inspektorat Główny Ochrony Skarbowej — skierowano do Sądu, a w niektórych wypadkach również firmy, których sprawę skierowano do zbadania przez Inspektorat Główny Ochrony Skarbowej.

W sprawie ubezpieczenia kredytów eksportowych.

Na konferencji specjalnej, odbytej na terenie Rady Handlu Zagranicznego pod przewodnictwem D-ra R. Battaglii — po przejrzeniu wyników ankiety prowadzonej przez R. H. Z. — zapadła decyzja bezzwłocznego przystąpienia do opracowania szczegółowego planu ubezpieczalni kredytów eksportowych, która miałaby być utworzoną za wzorem innych krajów, a zwłaszcza Francji, przez zespół wszystkich towarzystw asekuracyjnych i która miałaby być opartą o częściowe gwarancje państwa.

Dostawy inwestycyjne z Niemiec.

W dniu 30 września br. podpisane zostało polsko-niemieckie porozumienie w sprawie dostaw inwestycyjnych dla Polski na warunkach kredytowych.

Porozumienie przewiduje dostawę z Niemiec instalacji, urządzeń oraz maszyn, aparatów, narzędzi itp. artykułów inwestycyjnych na ogólną sumę 120 milionów zł poza normalnym obrotem towarowym polsko-niemieckim.

Dostawy artykułów niemieckich odbywać się mają w ciągu czterech najbliższych lat (1939—1942) po 30 milionów zł rocznie.

Szczegółowe warunki kredytowe zapłaty mają być ustalone przez Bank Gospodarstwa Krajowego, przy czym w zasadzie należność spłacana ma być w równych ratach połrocznych, z tym, że ostatnia rata winna być spłacona w 1948 r. W ten sposób, przy dostawach, które nastąpią w 1939 r. zapłata rozłożona zostaje na 18 rat w ciągu 9-ciu lat. Przy dostawach w latach następnych, ilość rat się odpowiednio zmniejsza, by przy dostawach w r. 1942 (ostatni rok przewidziany dla dostaw) dojść do 12 rat półrocznych, spłacanych w ciągu 6-ciu lat.

Omawiany kredyt wymaga gwarancji Banku Gospodarstwa Krajowego. Warunki udzielenia tej gwarancji zostaną w najbliższym czasie ustalone przez Bank Gospodarstwa Krajowego.

Firmy dokonywujące zakupów inwestycyjnych mają prawo wyboru dostawcy niemieckiego.

O dopuszczeniu do korzystania z dostaw kredytowych decyduje utworzona przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu Komisja do Zakupów Inwestycyjnych przy Departamencie Przemysłu i Rzemiosła pod przewodnictwem dyrektora tegoż departamentu.

Wiadomości z zagranicy.

ANGLIA. Import i eksport szkła w 1937 i 1938 r.

	1937 £	1938 £
IMPORT:		
Szkło oświetleniowe . .	234,180	201,784
„ do domowego użytku i fantazyjne . . .	536,839	520,907
Lustra i szkło szybowe . .	902,284	679,260
Butelki, dzbany, słoje . .	147,634	165,327
EKSPORT:		
Szkło techniczne-laboratoryjne, rurki i bagielni (pręty) .	59,498	57,577
Szkło oświetleniowe . .	30,711	29,025
„ dla domowego użytku i fantazyjne . . .	112,119	95,731
Lustra i szkło szybowe . .	504,187	384,691
Butelki, dzbany i słoje . .	126,757	137,512
Szkło i wyroby szklane osobno nie wymienione . .	57,578	57,493

AUSTRALIA. Import kryształów.

Import kryształów wzrósł w 1937/8 r. do 166,115 Ł wobec 126,854 Ł w 1936/7 r- i 96,261 Ł w 1935/6 r. Głównymi dostawcami byli: Czechosłowacja (78,451 Ł), Niemcy (60,094 Ł), Anglia (31,413 Ł) i Japonia (9,657 Ł).

Podczas gdy import zwiększył się potrójnie w ostatnich latach to produkcja krajowa wzrosła tylko do 50%, wobec tego rząd australijski ma poddać rewizji stawki celne dla kryształów, aby ochronić krajową produkcję, reprezentowaną przez f. Crown Cristal Co Ltd. Filia f. Glass Manufactures Co Ltd nie wypłaciła dywidendy za ostatnie 5 lat.

CZECHOSŁOWACJA. Sytuacja w przemyśle szklanym.

Przemysł szklany w Haida jest zachwiany przez cofnięcie licznych zamówień co spowodowało zmniejszenie produkcji, a nawet całkowite unieruchomienie niektórych przedsiębiorstw.

Cofnięcie zamówień spowodowane jest tym, że w Stanach Zjednoczonych rozwinęła się bardzo produkcja sztucznej biżuterii; w ostatnim roku eksport wyniósł 2,74 mil. dolarow, co stanowi poważną konkurencję dla przemysłu czeskiego.

Zawiązuje się nowy kartel fabryk lustrzanych z ważnością do końca 1940 r.

Instytut szkła w Köni-gratz ogłosił konkurs na projekt marki fabrycznej dla czeskich kryształów.

Wzór winien przedstawiać motyw narodowy i mieć następującą wzmiankę: „rżnięte ręcznie“ w czterech językach (niemiecki, francuski, angielski i hiszpański). Chodzi o naklejenie etykietki lub wyrycie kwasem na szkle.

— Zmniejszenie eksportu szkła.

W ciągu czterech miesięcy b. r. eksportowano szkła za sumę 200 mil. koron wobec 233 mil. koron w analogicznym okresie ub. r., a więc zmniejszenie eksportu wynosi 15,5%.

— Odbudowa przemysłu szklanego.

Wszystkie huty szklane szybowe, butelkowe i lustrzane zostały oddane Niemcom, jednakże Czechosłowacja zatrzymała większą część hut galanteryjnych, jak również jedyną hutę szkła nieszlifowanego do wyrobu artykułów gablonckich.

Kilku fabrykantów tych artykułów przeniosło swoją produkcję do Turno i Eisenbrod, gdzie ma być urządzone nowe centrum fabrykacji sztucznej biżuterii.

Niektórzy fabrykanci, produkujący drobne artykuły szklane, przenieśli urządzenia swych fabryk do Pragi.

Przemysłowcy czescy mają nadzieję uzyskać odpowiedni kapitał konieczny do odbudowy przemysłu szklanego i żądają zniesienia numerus clausus wydanego dawniej.

DANIA.

W Danii istnieje sześć hut, zatrudniających 1.429 robotników, które wyprodukowały szkła i artykułów szklanych w 1937 r. za 12,36 mil. koron duńskich.

Huty powyższe produkują butelki perfumeryjne, farmaceutyczne, do mleka i kremu oraz butelki zielone, wyrabiane mechanicznie w mniejszej ilości.

Produkcja butelek zielonych, wyrabianych niemechanicznie jest znacznie mniejsza.

Najpoważniejsze cyfry tej produkcji stanowią: pokale, kuleczki do łapania ryb na wędkę, słoje do konfitur i konserw oraz liczne artykuły do domowego użytku zwykłe i luksusowe, a także szkło budowlane.

Produkcja szkła szybowego wynosi — 3,378 ton.

FRANCJA. Zmiana taryfy celnej na szkło szybowe.

W Dzienniku Urzędowym z dn. 9 września został ogłoszony dekret, na mocy którego od dn. 17-go czerwca 1938 r. rząd upoważniony jest do zmian taryfy celnej.

Wobec czego dla większości towarów zmieniono stawki taryfowe w tej liczbie na szkło szybowe.

— **Redukcja importu wyrobów szklanych niemieckich.**

Nowa umowa handlowa z Niemcami spowoduje znaczną redukcję eksportu rozmaitych wyrobów francuskiego przemysłu: m. in. szkło stołowe, tualetowe i oświetleniowe. Kontyngenty importowe na trzeci kwartał były już obniżone prowizorycznie.

FINLANDIA.

Huta szklana szybowa Lahden Lasitedas, nie czynna od czterech miesięcy, została obecnie uruchomiona, wobec czego Finlandia nie będzie potrzebowała importować szkła szybowego z zagranicy.

Piec i maszyny tej huty zostały zmodernizowane co umożliwia hucie całkowicie pokryć zapotrzebowanie rynku wewnętrznego.

Fabryka w Lahti będzie produkowała szyby o wymiarach 220x500 cm powierzchni i 10 mm grubości.

HOLANDIA.

Z inicjatywy Instytutu Ekonomiczno - Technologicznego w Limburgu, ma powstać w tej prowincji huta szklana szybowa.

IRAN (Persja). Budowa huty szklanej.

Towarzystwo Skoda buduje hutę szklaną „Iran" na południe od Teheranu obok dworca kolei żelaznej transirańskiej.

Nowoczesne maszyny i urządzenia potrzebne dla tej huty zakupiono w Niemczech.

Teren fabryki wynosi 6.000 m².

Huta szklana „Iran" będzie produkowała: szkło szybowe, lustra, kryształy oraz inne artykuły szklane.

Huta jest w korzystnej sytuacji ponieważ surowce może czerpać z okolicznych gór.

Inżynierowie i technicy twierdzą, że huta może być uruchomiona w końcu b. r., tembardziej, że wewnętrzne urządzenia i magazyny na surowce są już na ukończeniu.

Obok huty budują się gmachy dla biur Towarzystwa oraz domy mieszkalne dla inżynierów, pracujących w tejże hucie.

ŁOTWA. Sytuacja w przemyśle szklanym.

Łotwa liczy 8 hut, zatrudniających 1.500 osób i produkujących szkła oraz artykułów szklanych za 5.400.000 Łatów. Surowce, wartości około miliona litów, sprowadzane są z za granicy.

Huty powyższe, znajdujące się przeważnie w okolicy Rygi, produkują następujące artykuły: szkło szybowe ciągnione systemem Fourcault, butelki, a także artykuły galanteryjne i oświetleniowe.

NIEMCY. Zniżka cen szkła płaskiego.

Komisarz Rzeszy, dla uregulowania cen, zarządził obniżkę cen szkła płaskiego różnych gatunków, a mianowicie: 10% na szkło ciągnione, używane w przemyśle meblarskim, 8% na szkło specjalnie lane, kupowane nie w wagonowych ilościach i 10% dla luster lanych o dużych wymiarach.

— **Przepisy dotyczące płatnych urlopów w przemyśle szkła rżniętego.**

Nowa umowa zbiorowa w przemyśle szkła rżniętego przewiduje urlop płatny od 6 do 12 dni w ciągu roku, zależnie od czasu zatrudnienia w danym przedsiębiorstwie. Najdłuższy urlop przysługuje po 15 latach pracy w danej hucie.

Małoletni poniżej 16 lat mają prawo do 15-to dniowego urlopu, a młodociani w wieku od 16 do 18 lat — do 12-to dniowego. Dla tych ostatnich urlop jest przedłużany do 18 dni, o ile biorą oni udział w obozach lub podróżach, organizowanych przez młodzież hitlerowską.

Urlop musi być wykorzystany w celu odpoczynku i robotnikowi nie wolno w tym okresie pracować. W razie przekroczenia tego przepisu, zapłata za urlop winna być przekazana do kasy pomocy.

SZWECJA. Eksploatacja piasku i kaoliny.

W ostatnich latach po owocnych poszukiwaniach odkryto pokłady piasku i kaoliny i wobec tego założono w Fyledalen — S. A. Fyleverken do eksploatacji odkrytych terenów.

S. A. Höganas-Billesholms prosiła o pozwolenie eksploatacji pokładów gliny plastycznej między Malmö i Kristanstaden.

WĘGRY. Dane liczbowe dotyczące przemysłu szklanego.

Na podstawie oficjalnych danych statystycznych z 1937 r. stwierdzono, że Węgry posiadają 8 hut szklanych i 16 polerowni.

Na 1 października 1937 r. huty szklane zatrudniały 3.106 robotników i 698 robotnic, a pracownie do polerowania zatrudniają 211 robotników i 49 robotnic.

Ustalono, że przeciętny roczny zarobek robotnika w hucie wynosi 1.110 pengo, a w polerowni — 1.135 pengo.

Wartość produkcji hut szklanych wzrosła do 18.841.000 pengo, wartość produkcji polerowni — do 1.170.000 pengo.

Z. S. R. R. Deficytowa produkcja przemysłu szklanego.

„Legkaja Industria" z dn. 5 września 1938 roku ogłasza, że plan produkcji przemysłu szklanego na ostatnie miesiące został wykonany tylko w następujących procentach: galanteria 72 i 75%, lustra — 51 i 67%, szkło szybowe — 80 do 90%.

Te niedostateczne rezultaty są spowodowane wstrzymaniem fabrykacji i brakiem zamiennych części maszyn.

Informacje.

PRACA.

Wynagrodzenie za niewykorzystany urlop.

Zasada prawna. Prawo pracownika do urlopu wygasa z końcem roku kalendarzowego (chyba że nie wykorzystał urlopu z powodu choroby), a zatem pracownik, który nie korzystał z należnego mu urlopu w toku roku kalendarzowego, nie może żądać z tej racji dodatkowego wynagrodzenia, przy czym zasada powyższa winna mieć zastosowanie i w razie odmowy ze strony pracodawcy przyznania pracownikowi należnego urlopu.

Orzeczenie Izby Cywilnej Sądu Najwyższego z dnia 23 lutego 1938 r. Nr C. I. 1937/37.

Uzasadnienie.

Zarzut skargi kasacyjnej, dotyczący niewłaściwego rzekomo oddalenia przez Sąd Okręgowy żądania zasądzenia wynagrodzenia za urlopy, nie wykorzystane w ubiegłych latach 1933—1935 i sprowadzający się do zarzutu wadliwej rzekomo oceny przez Sąd Okręgowy zeznań świadków przy ustaleniu, że skarżący nie zwracał się do pracodawcy o udzielenie mu urlopów w tych latach, nie wymaga szerszego omówienia ze względu na orzeczenie Sądu Najwyższego Nr 215/1930, 213/1934 i in., w myśl których prawo pracownika do urlopu wygasa z końcem roku kalendarzowego (chyba że nie wykorzystał urlopu z racji choroby — ust. 2 art. 5 ustawy z dn. 16. V. 1922 r. — jednolity tekst Dz. Ust. Nr 94/33, poz. 735), a zatem pracownik, który nie korzystał z należnego mu urlopu w toku roku kalendarzowego, nie może żądać z tej racji dodatkowego wynagrodzenia; przy tym zasada powyższa winna mieć zastosowanie i w razie odmowy ze strony pracodawcy przyznania pracownikowi należnego urlopu, zwłaszcza gdy ustawa przewiduje na taki przypadek w ust. 1 art. 5 właściwy tryb postępowania, zabezpieczający pracownikowi urzeczywistnienie służącego mu prawa.

SKARBOWOŚĆ.

Okólniki Ministerstwa Skarbu

z dnia 9 listopada 1938 r. I. D. V. 21003/2/38

w sprawie niepodpadania krewnych wstępnych pod pojęcie członków rodziny w rozumieniu art. 10 ust. ostatni ustawy o podatku dochodowym.

Wyciąg z wyroku Najwyższego Trybunału Administracyjnego z dn. 30 maja 1938 r. L. Rej. 5338/37.

Urząd Skarbowy odmówił odliczenia od ogólnego dochodu wymiaru, który podatnik wypłacił swoim rodzicom, uzasadniając tę odmowę postanowieniem art. 10 ust. ost. ustawy o państwowym podatku dochodowym (poz. 6/36 Dz. U.), ponieważ rodzice ci nie są odrębnie opodatkowani podatkiem dochodowym.

Odwołanie od powyższego orzeczenia Komisja Odwoławcza załatwiła odmownie.

To orzeczenie Komisji Odwoławczej jest przedmiotem skargi do Najwyższego Trybunału Administracyjnego, który rozważył, co następuje:

Skarga zarzuca obrazę art. 10 ust. 2-gi i ost. ustawy o państwowym podatku dochodowym, podtrzymując zarzuty odwołania, że rodzice skarżącego, którzy prowadzą odrębne gospodarstwo domowe, nie należą do członków rodziny skarżącego, ponieważ nie są na jego utrzymaniu jako głowy rodziny, a wypłacany im przez skarżącego wymiar opiera się na kontrakcie.

Niespornym jest, że skarżący na podstawie kontraktu zobowiązany jest do wypłacania swoim rodzicom wymiaru w wysokości oznaczonej umową, oraz że rodzice ci nie są odrębnie opodatkowani podatkiem dochodowym. Sporną natomiast jest kwestia, czy należy uznać rodziców za członków rodziny w rozumieniu ust. ost. art. 10 ustawy.

Otóż samo brzmienie ust. ost. art. 10 ustawy nie daje jeszcze dostatecznej podstawy do rozstrzygnięcia powyższej kwestii, jednak przy wykładni tego przepisu należy opierać się na tym pojęciu członków rodziny, które ustawa określiła dla celów podatku dochodowego i uwzględnić treść art. 11 ustawy ze względu na zachodzący między tymi przepisami pewien związek rzeczowy. Wynikająca bowiem z ust. ost. art. 10 zasada nieodliczenia od dochodu płatnika procentów i periodycznych świadczeń na korzyść członków rodziny nieopodatkowanych odrębnie podatkiem dochodowym odnosi się do członków rodziny, o których mowa w art. 11 ustawy.

W rozumieniu zaś art. 11 ustawy (w brzmieniu poz. 6/36) pojęcie członków rodziny ograniczone jest do małżonka sądownie nierozłączonego i krewnych zstępnych, do których podatnik pozostaje w stosunku głowy rodziny, a wobec wspomnianego związku zachodzącego między art. 11 a art. 10 ust. ost. nie ma podstawy do zakreślenia pojęciu członków rodziny, użytemu w art. 10 ust. ost. szerszych ram. Wprawdzie według art. 28 ustawy za członków rodziny w myśl art. 26 i 27 uważa się także krewnych zstępnych i innych w art. 28 wyliczonych, jednak z wyraźnego brzmienia tego artykułu wynika, że tak rozszerzone pojęcie członków rodziny odnosi się tylko do art. 26 i 27 ustawy. Krewni wstępni nie są zatem członkami rodziny w rozumieniu art. 10 ust. ost. ustawy.

Mylnie więc władze skarbowe oparły odmowę odliczenia wymiaru od ogólnego dochodu na postanowieniu art. 10 ust. ost., który w rozpoznawanym wypadku nie ma zastosowania. Wyszedłszy zaś z powyższego mylnego założenia prawnego, nie zbadała władza pozwana, czy do odliczenia spornej kwoty od ogólnego dochodu zachodzą wymogi z ustępu przedostatniego art. 10, czy mianowicie oparte na umowie wymiaru periodyczne świadczenia podatnika na rzecz rodziców, które bezspornie ciążą na gruncie od nich nabytym, pozostają w związku gospodarczym z tym źródłem dochodu. Należy przy tym uwzględnić, że umowa wymiaru (Auszugsvertrag), co do której art. 96 ustawy wprowadczej do k. c. niem. utrzymał w mocy przepisy prawa partykularnego, przedstawia się według pruskiego prawa krajowego (Allgemeines Landrecht I 11 § 602, 605) jako umowa o dożywotnie zaopatrzenie (utrzymanie), jakie zastrzega dla siebie osoba zdająca majątek swój za życia jednemu z potomków, przy czym zresztą bliższe sformułowanie zasad tej umowy zależy w znacznej mierze od zapatry-

wań i zwyczajów ludności. Należało zatem zbadać, czy według treści konkretnej umowy wymiaru dla skarżącego jako nabywcy gruntu obciążonego dożywotnim na rzecz rodziców wymiarem dopełnienie obowiązku wypłacenia tego wymiaru jest istotnym warunkiem korzystania przez niego z przychodów tego gruntu, a więc i osiągania z tego źródła dochodu.

Gdy wskutek zaniechania zbadania tej istotnej dla oceny sprawy okoliczności władza pozwana dopuściła się wadliwości postępowania, należało zaskarżone orzeczenie uchylić.

Dyrektor Departamentu:
(—) *Dr. Lubowicki*

z dnia 14 listopada 1938 r. L. D. V. 13463/1/37

W sprawie zbierania informacyj.

Doszło do wiadomości Ministerstwa Skarbu, że zachodzą przypadki zwracania się kilku urzędów skarbowych do tego samego przedsiębiorstwa z żądaniem wskazania rozmiarów obrotów, dokonanych przez to przedsiębiorstwo z jego odbiorcami lub dostawcami. W ten sposób obarcza się częstokroć zbędną pracą przedsiębiorstwa, które już za pośrednictwem właściwych urzędów skarbowych lub biur informacyjnych — uczyniły zadość obowiązkom, wypływającym z przepisów art. 60 O. P.

Celem uniknięcia tego stanu rzeczy, Ministerstwo Skarbu zarządza, aby urząd skarbowy, w razie braku potrzebnego materiału informacyjnego, zwracał się bezpośrednio o dostarczenie informacji o obrotach dokonanych przez przedsiębiorstwa z ich odbiorcami lub dostawcami tylko:

1) do tych firm, w których zbieranie informacji, zostało jemu poruczone, zgodnie z zatwierdzonym przez izbę skarbową planem § 77 p. 2 i 90 i. p.),

2) do firm, które w ogóle nie zostały objęte planem zbierania informacji, lecz znajdują się w okręgu urzędu skarbowego.

W przypadkach natomiast braku materiałów informacyjnych, dotyczących odbiorców lub dostawców innych — niż wymienione w ustępie poprzednim — firm, należy o dostarczenie koniecznego materiału informacyjnego zwracać się zawsze do biura informacyjnego izby skarbowej swego okręgu. Biuro to — w zależności od tego czy firma, w której mają być zebrane informacje, znajduje się w jego okręgu, czy też w okręgu innej izby skarbowej zarządzi zebranie informacji we własnym zakresie działania (ewent. za pośrednictwem właściwego urzędu skarbowego), bądź też zwróci się o dostarczenie informacji do biura informacyjnego właściwej izby skarbowej i w ten sposób uzyskane informacje prześle urzędowi skarbowemu.

Postanowienia niniejszego okólnika nie dotyczą jednak przypadków, gdy zachodzi konieczność uzgodnienia przez urzędy skarbowe posiadanego materiału informacyjnego z twierdzeniami zainteresowanego podatnika. W tych przypadkach urząd skarbowy może bezpośrednio zwracać się do każdej firmy o udzielenie informacyj, potrzebnych dla wyświetlenia spornych kwestyj.

W końcu Ministerstwo Skarbu zarządza, aby izby skarbowe, natychmiast po zakończeniu przez biuro informacyjne akcji rozsyłania informacyj za dany rok — zawiadamiały o tym wszystkie pozostałe izby skarbowe.

Dyrektor Departamentu:
(—) *Dr. Lubowicki*

Ulgi podatkowe dla właścicieli odremontowanych domów.

Na skutek interwencji Ministerstwa Spraw Wewnętrznych, Ministerstwo Skarbu poleciło swym organom inspekcyjnym, aby w toku lustracji instruowały władze skarbowe niższych instancji w kierunku stosowania ulg podatkowych do tych właścicieli nieruchomości, których zdolność płatnicza osłabła przez podniesienie nieprzewidzianych kosztów przy remoncie domów.

Ministerstwo Spraw Wewnętrznych zwróciło się do urzędów wojewódzkich Komisarza Rządu na m. st. Warszawę o spowodowanie, by powiatowe władze administracji ogólnej wydawały zaświadczenia o wykonaniu robót, mających na celu podniesienie estetycznego wyglądu osiedli tym właścicielom, którzy te roboty w bieżącym roku należycie wykonali i którzy o wydanie takiego zaświadczenia do władz się zgłoszą.

Obowiązek rozpatrywania wyjaśnień płatnika w wypadku niezgodności ksiąg handlowych z materiałami informacyjnymi władz podatkowych.

Władza skarbowa uzasadniła nierzetelność ksiąg handlowych niezgodnością wpisów książkowych z informacjami urzędowymi o określonych transakcjach z jedną wyszczególnioną firmą. Płatnik bronił rzetelności wpisów przedstawianym pismem firmy, u której nabył towar, podającym zakup towaru według poszczególnych dni oraz dodatkowo przedłożył rejentalnie zaświadczony wyciąg z ksiąg tej samej firmy (dostawcy), w którym przy poszczególnych pozycjach powołano numery rachunku oraz podano stronę książkowego wpisu. Władza orzekająca nierzetelność ksiąg handlowych nie ujawniła w zaskarżonym orzeczeniu, czy i z jakim wynikiem dokonała porównawczego badania wpisu spornych transakcyj w księgach obydwóch kontrahentów, względnie nie uzasadniła, dlaczego zaniechała takiego ustalenia i na jakiej podstawie uznała siebie za uprawnioną do pominięcia obrony odwoławczej w tym względzie.

Takie postępowanie władzy skarbowej uznał Najwyższy Trybunał Administracyjny za wadliwe.

W motywach wyroku z dnia 27. V. 1938 r. L. rej. 3572/34 Najwyższy Trybunał Administracyjny stanął na stanowisku, iż informacje, które posiadają władze podatkowe, same przez się nie są żadnym dowodem, mogą być one wykorzystane przeciw płatnikowi, jeżeli on nie wyjaśnił różnic zachodzących między stanem faktycznym, przezeń podanym, względnie ujawnionym w jego księgach, a treścią informacji. Władza winna wówczas wniknąć w istotę tych różnic i przyczyny niewyjaśnienia lub nieusunięcia ich przez płatnika oraz wysnuć z ustalonego stanu sprawy odpowiednio motywowany wniosek. Nie jest natomiast dopuszczalne zajęcie z góry negatywnego stanowiska wobec usiłowania płatnika wyjaśnienia różnic lub wykazania błędu w materiale informacyjnym władzy skarbowej.

RÓŻNE.

Normalizacja butelek do piwa.

Komisja Butelek przy Polskim Komitecie Normalizacyjnym — wydała swe orzeczenie co do uży-

wania i stosowania butelek i zamknięć do nich przez browary. Komisja zaleca zresztą zgodnie z większością postulatów używanie butelek do piwa o znormalizowanych pojemnościach: 0,5 litra i 0,3 litra itd. oraz wypowiada się za stosowaniem do butelek zamknięć kapslowych.

Komunikat z posiedzenia w dniu 16 grudnia 1938 r. w związku z 5-cio leciem Muzeum Techniki i Przemysłu.

Dnia 16 grudnia b. r. Muzeum Techniki i Przemysłu obchodziło piękną uroczystość swego 5-ciolecia. Data ta zbiegła się z dorocznym posiedzeniem Komitetu Fachowego, któremu przewodniczył Jego Magnificencja Rektor Politechniki Prof. Dr. J. Zawadzki. Pana Prezydenta R. P., Najdostojniejszego Protektora i pierwszego Członka Honorowego Muzeum reprezentował p. Minister Przemysłu i Handlu — A. Roman. Za stołem prezydialnym zasiadł Prezes Rady Naczelnej p. Wiceminister Inż. A. Bobkowski, który zaprosił do Prezydium Prezesa Zarządu Księcia A. Lubomirskiego, Jego Magnificencję Rektora Prof. Dr. J. Zawadzkiego jako Przewodniczącego Komitetu Fachowego, Prezesa Komitetu Budowy Sen. Inż. C. Klarnera, Prezesa Komisji Finansowej Komitetu Budowy A. Rotwanda oraz Dyrektora Muzeum. Ze strony Władz Państwowych, Miejskich, czołowych instytucyj i t. p. wzięli udział w uroczystości między innymi pp. Ministrowie: Dr. A. Rose, M. Sokołowski i b. Min. Inż. A. Kühn.

Ambasador St. Zjedn. Ameryki Półn. p. Drexel Biddle, poseł M. Kwapiszewski oraz wielu przedstawicieli świata naukowego, technicznego i przemysłowego.

Licznie zebranych gości powitał w paru słowach Prezes Zarządu Muzeum.

W przerwie zostały zademonstrowane imponujące tablice plastyczne (każda po 9 mtr. kw.), wykonane przez Muzeum dla Działu Przemysłowego oraz serie tablic o wym. $3^1/_4$ mtr. dla Działu Naukowego w N. Jorku.

Dyrektor Muzeum, Inż. K. Jackowski, po zrekapitulowaniu prac dokonanych przez Muzeum w ubiegłym 5-cioleciu, wtajemniczył zebranych w ogrom pracy jaka została włożona w zaprojektowanie i wykonanie eksponatów dla Nowego Jorku, podkreślając nadzwyczaj miłą współpracę na tym odcinku z Generalnym Komisarzem Wystawy p. Baronem St. Roppem. Bliższe szczegóły odnośnie licznie zebranych dokumentacji, oryginalnych aparatur, które będą demonstrowane przed widzami na Wystawie oraz poszczególnych tablic, referowali w czasie przerwy pp. St. Asyst. Inż. K. Groniowski oraz Asyst. Inż. J. Bibring, który po przerwie wygłosił 2-gą część referatu, poświęconą specjalnie Sali Naukowej. Szczegóły artystyczne i układ koncepcji wyjaśniał Kierownik Pracowni Muzeum Arch. Cz. Ługowski.

Podniosłym momentem była chwila dekoracji kilku najstarszych pracowników Muzeum, odznaczeniami przyznanymi w dniu ostatniego Święta Narodowego. Dekoracji dokonał p. Wiceminister Spraw Wojskowych Gen. Inż. A. Litwinowicz. Dyr. Muzeum, Inż. K. Jackowski otrzymał Krzyż Oficerski Polonia Restituta, pozostali pracownicy pp. Br. Rudnik, Inż. D. Jamrog, Arch. Cz. Ługowski, Techn. dypl. J. Horbaczewski otrzymali Srebrne Krzyże Zasługi, a p. W. Czapalski — Brązowy Krzyż.

Całość uroczystości, a w szczególności prace wykonane dla Nowego Jorku w sposób całkowicie oryginalny i stojący na wysokim poziomie artystycznym pozostawiły wśród zebranych gości i przyjaciół Muzeum jaknajlepsze wrażenie.

W szczególności wyraz temu dał Zast. Gen. Komisarza p. Poseł Kwapiszewski, który nie szczędził słów, aby podkreślić wdzięczność, jaką sobie zaskarbiło Muzeum z tej racji u organizatorów całego Pawilonu Polskiego w Nowym Jorku.

Fundusz stypendialny dla zwiedzających Muzeum Techniki i Przemysłu.

Badając różne rodzaje pomocy z jakimi wielki przemysł niemiecki przychodzi znakomitemu Muzeum Techniki w Monachium, zwróciliśmy specjalną uwagę **na stypendia, jakie przemysł ten poświęca na rzecz korzystania ze zbiorów tego Muzeum** przez młodzież szkół zawodowych z całego kraju, a w pierwszym rzędzie przez swych pracowników, zasłużonych dla Ich Firmy. Jednocześnie zaznaczamy, że kwota, którą rozporządzało na ten cel Muzeum Monachijskie w r. 1934/35 wynosiła z górą 35 tys. Mk., w roku 1936/37 — 200 tys. Mk.

W myśl powyższego pozwalamy sobie najuprzejmiej zaproponować Sz. Dyrekcji przeznaczenie na podobny cel specjalnej dotacji, ktora byłaby przekazywana do n/Muzeum.

Ze swej strony część funduszu stypendialnego uruchomilibyśmy na sprowadzenie do Warszawy np. na okres 4-5-dniowy, w celu obznajmienia się ze zbiorami n/Muzeum, najlepszych uczniów z pośród szkół rzemieślniczych na prowincji, część zaś na opłacanie pobytu w Warszawie, wybranych przez Dyrekcję robotników z Ich Zakładów zbliżając tą drogą grono mieszkańców prowincji do stolicy i pogłębiając więzy kulturalne.

Pragnieniem naszym jest, aby każde stypendium wyniosło ok. 75 — 100.— zł., z tym, że powyższa suma winna objąć koszta podróży oraz koszta naprz. 5-dniowego pobytu w Warszawie. Każdy stypendysta po powrocie z podróży byłby obowiązany do złożenia swym Władzom sprawozdania z tego czego nauczył się w n/Muzeum. Sprawozdanie to po sprawdzeniu przez Władze Zakładów byłoby przesyłane do Dyrekcji n/Muzeum.

W końcu uprzejmie zaznaczamy, że lista ofiarodawców na rzecz tego funduszu będzie oddzielnie publikowana w pismach.

Zarząd n/Muzeum na posiedzeniu w dn. 28. XI. 38 r. uchwalił przeznaczyć na ten cel, w związku z XX rocznicą Niepodległości, jednorazowo zł 1.000.—

Przygotowania do Wystawy Nowojorskiej.

W dniu 1 października 1938 odbyło się zebranie sekcji przemysłowej Stałego Komitetu Organizacyjnego Udziału Polski w Nowojorskiej Wystawie światowej w 1939 r. pod przewodnictwem Dyr. J. Jakubowskiego. Po wysłuchaniu sprawozdania Generalnego Komisarza Wystawy p. S. Roppa o stanie prac przygotowawczych ustalono program wystawiennictwa eksponatów w zakresie produkcji polskiej.

W tym samym dniu wyłoniona przez Komitet specjalna Komisja obradowała nad zagadnieniem udziału Polonii amerykańskiej w wystawiennictwie w pawilonie polskim.

W dniu 15 października br. odbyło się posiedzenie Prezydium Komitetu, na którym załatwiono kilka spraw bieżących, a w szczególności sprawę rozmieszczenia eksponatów z zakresu produkcji rolnej i rzemieślniczej, jak również sprawę pokrycia wydatków imprezy wystawowej.

Stan zatrudnienia w przemyśle szklanym we wrześniu październiku i listopadzie 1938 r.

W zeszytach Nr 32 z dnia 15 listopada i Nr. 35 z dnia 18 grudnia 1938 r. „Wiadomości Statystycznych" ogłoszono dane dotyczące stanu zatrudnienia w hutach szklanych w m-cu wrześniu, październiku i listopadzie b. r.

Ogółem w hutach szklanych było zatrudnionych w m-cu wrześniu 1938 r.—12.962 robotników wobec 13.643 robotników zatrudnionych w analogicznym okresie ub. r. We wrześniu b. r. było czynnych 57 hut, nieczynnych 21 podczas, gdy w analogicznym okresie r. ub. — czynnych hut było 58, a nieczynnych —21.

W m-cu październiku było ogółem zatrudnionych w hutach szklanych — 14.404 robotników wobec 14.766 w analogicznym okresie ub. r.

W październiku b. r. było czynnych 57 hut, nieczynnych 21, natomiast w analogicznym okresie ub. r. czynnych hut było 59, nieczynnych — 19.

W listopadzie b. r. było zatrudnionych ogołem w hutach szklanych 15.560 robotników wobec 15.123 rob. zatrudnionych w tymże okresie 1937 r.

Hut czynnych było w listopadzie 1938 r. — 59, nieczynnych — 19.

Okólniki Centralnego Związku Przemysłu Polskiego

Centralny Związek nadesłał nam następujące okólniki:

Wydziału Komunikacyjnego z dnia 12 grudnia 1938 r. Nr. 119 o zmianach i uzupełnieniach taryfowych,

z dnia 21 grudnia 1938 r. Nr. 120 o zmianach i uzupełnieniach taryfowych.

Wydziału Pracy z dnia 15 grudnia 1938 r. Nr. 91 o akcji inspekcji pracy o poprawę warunków pracy

z dnia 24 listopada 1938 Nr. 3832/S w sprawie ofiar na pomoc zimową dla bezrobotnych.

PRODUKCJA i ZBYT SZKŁA

według danych Głównego Urzędu Statystycznego

w miesiącu wrześniu 1938 roku.

RODZAJ SZKŁA	Produkcja		Zbyt	
	ton	tys. zł.	ton	tys. zł.
Szkło taflowe	2.575	1.107	3.037	1.306
Szkło butelkowe	6.309	2.485	6.540	2.582
w tym monopolowe	(3.735)	(1.352)	(3.837)	(1.390)
Szkło stołowo-galanteryjne	749	707	825	779
	13.368	5.651	14.239	6.057

w miesiącu październiku 1938 roku.

RODZAJ SZKŁA	Produkcja ton	Produkcja tys. zł.	Zbyt ton	Zbyt tys. zł.
Szkło taflowe	2.922	1.260	2.946	1.273
Szkło butelkowe	6.729	2.619	6.553	2.526
w tym monopolowe	(4.388)	(1.580)	(4.619)	(1.666)
Szkło stołowo-galanteryjne	923	917	1.002	996
	14.962	6.376	15.120	6.461

w miesiqu listopadzie 1938 roku.

RODZAJ SZKŁA	Produkcja ton	Produkcja tys. zł.	Zbyt ton	Zbyt tys. zł.
Szkło taflowe	2.942	1.200	3.486	1.424
Szkło butelkowe	7.579	2.784	6.745	2.482
w tym monopolowe	(4.984)	(1.764)	(4.449)	(1.579)
Szkło stołowo-galanteryjne	845	785	1.009	938
	16.350	6.533	15.689	6.423

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ		WYWÓZ	
		kg.	zł.	kg.	zł.
90900	Szkiełka do zegarków	0	5	38	1.050
91000	Mozaika i sztuczne części składowe do mozaiki	—	—	—	—
91110	Wata, przędza — szklane	41	157	—	—
91130	Oczy szklane	32	2.367	—	—
91200	Tkaniny szklane i wyroby z nich; wyroby z waty i przędzy szklanej	2	26	—	—
	Szkło taflowe nieszlifowane, niepolerowane, grubości 5 mm. i mniej:				
91310	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej,—bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 m² i mniej	11.958	5.037	—	—
91311	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 do 0,5 m²	4.800	1.668	—	—
91312	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni powyżej 0,5m²	27.040	9.494	—	—
91320	gładkie, barwne, mleczne — bez wzorów i ozdób	3.669	4.005	—	—
91330	wszelkich barw wypukłe, faliste, karbowane, wzorzyste, żyłkowane, matowane	1.667	900	—	—
91340	z upiększeniami, malowidłami; szkła składane w oprawie ołowianej, miedzianej i t. p.	5	118	—	—
91350	do wyrobu płyt fotograficznych	15.152	8.961	—	—
	Szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. nieszlifowane, niepolerowane, niematowane o powierzchni:				
91410	1000 cm² i mniej	—	—	—	—
91420	powyżej 1000 do 4000 cm²	—	—	—	—
91430	powyżej 4000 do 10000 cm²	—	—	—	—
91440	powyżej 10000 do 20000 cm²	—	—	—	—
91450	powyżej 20000 do 40000 cm²	—	—	—	—
91460	powyżej 40000 do 70000 cm²	—	—	—	—
91470	powyżej 70000 cm²	117	390	—	—
91500	Szyby lustrzane szlifowane, polerowane, również matowane	12.801	19.252	—	—
91600	Szyby lustrzane i szkło taflowe z brzegiem szlifowanym (biseaute)	17	68	—	—
91700	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną	11	537	—	—
91800	Szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p.	—	—	—	—
91900	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną, szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p. — wszystko z brzegiem szlifowanym	0	4	—	—
92000	Lustra gotowe w oprawach z materjałów pospolitych, chociażby pozłacanych, posrebrzanych	40	549	0	1
92100	Lustra gotowe w oprawach z kosztownych materjałów	—	—	—	—
	Szkło taflowe z wtopioną siatką drucianą, lub z wtopionym drutem — wszelkiej grubości:				
92210	koloru naturalnego, białe	360	271	—	—
92220	szlifowane, również zabarwione w masie	—	—	—	—
92300	Szkło taflowe sklejane, chociażby z dodatkiem wkładki celuloidowej lub z innych temu podobnych materjałów	53	617	—	—
92410	Balony do fabrykacji żarówek	139	1.855	—	—
92420	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, barwnego, przeznaczone do celów technicznych, — bez ozdób, chociażby rżnięte, szlifowane, matowane, z wtopioną siatką	1.429	18.804	31	481
	Razem	104.859	194.085	57.175	90.422
89600	Masa szklana w kawałkach do fabrykacji szkła, łom szklany	129.870	8.828	—	—
	OGÓŁEM	234.729	202.913	57.175	90.422

IMPORT I EKSPORT SZKŁA I WYROBÓW SZKLANYCH

w m-cu listopadzie 1938 r.

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ kg.	PRZYWÓZ zł.	WYWÓZ kg.	WYWÓZ zł.
89710	Szkło rozdrobnione	—	—	—	—
89720	Szkło barwne do powlekania, emalja w kawałkach lub proszku — oprócz osobno wymienionych	33.844	39.787	—	—
89800	Cegiełki, pustaki, płyty, płytki, dachówki ze szkła	1.225	842	—	—
	Butelki, gąsiory, słoje i t. p. służąc do stałego przechowywania płynów i innych towarów, chociażby z odlanemi lub wyciskanemi literami, napisami, godłami, lecz bez innych ozdób — nierżnięte, nieszlifowane, oprócz osobno wymienionych:				
89910	ze szkła naturalnej barwy butelkowej, oprócz osobno wymienionej, bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	—	—	11.125	4.494
89920	ze szkła półbiałego, białego — bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	351	458	—	—
89930	ze szkła mlecznego, bronzowego, barwnego (w masie zabarwionego), bez przyszlifowanych szyjek, korków, wyrównanych denek i brzegów	893	908	—	—
89940	ze szkła wszelkiej barwy z przyszlifowanemi szyjkami, korkami z wyrównanemi brzegami, denkami, naczynia do konserw	250	790	—	—
89950	wyroby szklane, objęte Nr. Nr. 89910-89940, z dodatkiem korka lub innych pospolitych materjałów, również oplecione słomą, trzciną, drutem i t. p.	43	139	—	—
89960	Syfony, chociażby z częściami metalowemi i innemi	—	—	—	—
	Wyroby, oprócz osobno wymienionych ze szkła białego, półbiałego — nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, także wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi deseniami, godłami, napisami, lecz bez innych ozdób:				
90010	prasowane lub lane	849	4.464	2.147	3.409
90020	dęte gładkie o grubości ścianek powyżej 4 mm	2.701	5.853	—	—
90030	dęte inne	2.389	8.893	6.522	17.144
90040	rurki, pręty	7.818	25.016	14	1.155
90050	wszelkie naczynia laboratoryjne, chociażby z podziałkami; ampułki i t. p. wyroby z rurek, oprócz osobno wymienionych	1.910	23.698	—	—
90100	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych ze szkła białego, mlecznego, barwnego	255	3 333	—	—
90200	Naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych, szlifowane, polerowane, rżnięte — ze szkła białego, mlecznego, barwnego	8	85	—	—
90300	Wyroby ze szkła białego szlifowane, polerowane rżnięte, lecz bez innych ozdób	214	2.296	1.814	3.705
	Wyroby ze szkła w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, malowanego, oprócz osobno wymienionych, karbowanego z powierzchnią spękaną (craquele), lodową:				
90410	rurki, pręty	2.457	11.703	—	—
90420	nieszlifowane, nierżnięte, chociażby z przyszlifowanemi szyjkami, korkami, pokrywkami, wyrównanemi dnami, brzegami, oraz z odlanemi lub wyciskanemi napisami, godłami, wzorami, lecz bez innych ozdób	757	5.076	—	—
90430	szlifowane polerowane, rżnięte lecz bez innych ozdób	326	4.596	—	—
90500	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, półbiałego, w masie zabarwionego, dwuwarstwowego, mlecznego, matowanego, karbowanego, z powierzchnią spękaną (craquele), lodową oraz wszelkie naczynia do przechowywania wyrobów perfumeryjnych i kosmetycznych — wszystko z dodatkiem pospolitych materjałów, niestanowiących ozdób	1.109	5.815	—	—
90600	Wyroby ze szkła wszelkiego gatunku, ozdobne, oprócz osobno wymienionych, jako to: z wytrawionemi, matowanemi lub malowanemi wzorami malowidłami, emalją, złoceniem, srebrzeniem, ozdobami z pospolitych lub kosztownych materjałów	26	1.638	9.028	10.504
90710	Szkło w postaci łusek, kulek	58	256	—	—
90720	Soczewki do kieszonkowych lamp elektrycznych	—	—	—	—
90800	Gotowe naczynia do termosów, chociażby posrebrzane	6	78	—	—

(d. c. na str. 7-ej okładki)

d. c. m-ca listopada 1938 r.

Nr. Nr. wykazu statyst.	NAZWA TOWARU	PRZYWÓZ		WYWÓZ	
		kg.	zł.	kg.	zł.
90900	Szkiełka do zegarków	11	372	—	—
91000	Mozaika i sztuczne części składowe do mozaiki	—	—	—	—
91110	Wata, przędza — szklane	477	2.266	—	—
91130	Oczy szklane	11	178	—	—
91200	Tkaniny szklane i wyroby z nich; wyroby z waty i przędzy szklanej	—	—	—	—
	Szkło taflowe nieszlifowane, niepolerowane, grubości 5 mm. i mniej:				
91310	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej,—bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 m² i mniej	13.400	6.797	—	—
91311	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni 0,25 do 0,5 m²	1.067	413	—	—
91312	gładkie białe, półbiałe, barwy naturalnej, bez wzorów i ozdób o powierzchni powyżej 0,5m²	34.500	9.298	—	—
91320	gładkie, barwne, mleczne — bez wzorów i ozdób	3.592	7.364	—	—
91330	wszelkich barw wypukłe, faliste, karbowane, wzorzyste, żyłkowane, matowane	3	15	—	—
91340	z upiększeniami, malowidłami; szkła składane w oprawie ołowianej, miedzianej i t. p.	139	1.554	—	—
91350	do wyrobu płyt fotograficznych	—	—	—	—
	Szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. nieszlifowane, niepolerowane, niematowane o powierzchni:				
91410	1000 cm² i mniej	—	—	—	—
91420	powyżej 1000 do 4000 cm²	2.707	4.583	—	—
91430	powyżej 4000 do 10000 cm²	—	—	—	—
91440	powyżej 10000 do 20000 cm²	—	—	—	—
91450	powyżej 20000 do 40000 cm²	—	—	—	—
91460	powyżej 40000 do 70000 cm²	103	39	—	—
91470	powyżej 70000 cm²	107	46	—	—
91500	Szyby lustrzane szlifowane, polerowane, również matowane	72.213	139.143	—	—
91600	Szyby lustrzane i szkło taflowe z brzegiem szlifowanym (biseaute)	214	5.564	—	—
91700	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną	1	34	—	—
91800	Szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p.	—	—	—	—
91900	Szyby lustrzane i szkło taflowe wszelkiej grubości z zaprawą lustrzaną, szyby lustrzane i szkło taflowe grubości powyżej 5 mm. ozdobne, z upiększeniami, malowidłami, również składane w oprawie miedzianej, ołowianej i t. p. — wszystko z brzegiem szlifowanym	6	18	—	—
92000	Lustra gotowe w oprawach z materjałów pospolitych, chociażby pozłacanych, posrebrzanych	51	231	2	10
92100	Lustra gotowe w oprawach z kosztownych materjałów	—	—	—	—
	Szkło taflowe z wtopioną siatką drucianą, lub z wtopionym drutem — wszelkiej grubości:				
92210	koloru naturalnego, białe	277	271	—	—
92220	szlifowane, również zabarwione w masie	57	189	—	—
92300	Szkło taflowe sklejane, chociażby z dodatkiem wkładki celuloidowej lub z innych temu podobnych materjałów	74 —	582 —	— —	— —
92410	Balony do fabrykacji żarówek	63	1.382	—	—
92420	Wyroby, oprócz osobno wymienionych, ze szkła białego, barwnego, przeznaczone do celów technicznych, — bez ozdób, chociażby rżnięte, szlifowane, matowane, z wtopioną siatką	3.688 —	21.351 —	107 —	227 —
	Razem	189.620	347.414	30.759	40.648
89600	Masa szklana w kawałkach do fabrykacji szkła, łom szklany	183.420	14.032	—	—
	OGÓŁEM	373.040	361.446	30.759	40.648

Wydawca: ZWIĄZEK HUT SZKLANYCH w POLSCE. Redaktor: Antoni Tarwid

Druk. „Royal", W-wa, Nowopki 71. Tel. 11.95-74.